

Informations générales

ORALITE® VC 412RA Ecoflex™, ORALITE® VC 612 Flexibright™, ORALITE® VC 612RA Flexibright™ et ORALITE® VC 612 Fleet Marking Grade (désignés dans le reste de ce document VC 412RA Ecoflex / VC 612 / VC 612RA Flexibright / Fleet Marking Grade) résistants aux conditions climatiques les plus extrêmes et aux solvants sont conçus pour être appliqués facilement sur la carrosserie peinte ou non des véhicules. Pour plus d'informations, veuillez consulter les fiches techniques des produits, disponibles auprès des bureaux locaux ORAFOL. Veuillez lire attentivement toutes les instructions d'application et d'entretien avant d'en commencer l'application.

1. Résistance maximale dans le temps

Les résistances dans le temps prévisibles figurant dans les fiches techniques sont des résistances maximales qui ne peuvent être obtenues qu'en cas d'exposition verticale aux intempéries dans les conditions environnementales courantes en Europe centrale.

Le tableau ci-dessous fournit un aperçu de la réduction de la résistance maximale dans le temps prévisible en cas d'orientation différente du film et dans des conditions environnementales différentes classées en trois zones climatiques (ZC). Les collages présentant un écart de plus de 10° par rapport à la verticale sont définis comme collages horizontaux.

Les résistances maximales dans le temps sont calculées sur la base des indications figurant dans la fiche technique de la série concernée.

Zone climatique 1) (ZC1) : tempérée

(par ex. Europe du Nord / Centrale / Nord des États-Unis)

Utilisation verticale : données de la fiche technique Utilisation horizontale : utilisation verticale ZC1 moins 50 %

Zone climatique 2) (ZC2) : humide / chaude

(par ex. Europe – région méditerranéenne, sud-est des États-Unis, Océanie)

Utilisation verticale : utilisation verticale ZC1 moins 2 ans Utilisation horizontale : utilisation horizontale ZC1 moins 1 an

Zone climatique 3) (ZC3) : sèche / très chaude

(Moyen-Orient / Afrique du Nord, régions désertiques en Australie, dans le sud-ouest des États-Unis)

Utilisation verticale : utilisation verticale ZC1 moins 4 ans Utilisation horizontale : utilisation horizontale ZC1 moins 2 ans

Exceptions

Pour les résistances maximales dans le temps prévisibles inférieures ou égales à 5 ans pour utilisation verticale ZC1, les exceptions suivantes s'appliquent :

Utilisation verticale ZC3 = utilisation verticale ZC2 moins 50 %

Utilisation horizontale ZC3 = utilisation horizontale ZC2 moins 50 %

Résistances maximales dans le temps, en années

	Zone climatique 1) tempérée		Zone climatique 2) humide / chaude		Zone climatique 3) sèche / très chaude	
	Utilisation verticale	Utilisation horizontale	Utilisation verticale	Utilisation horizontale	Utilisation verticale	Utilisation horizontale
VC 612 non fluorescent	7	3,5	5	2,5	3	1,5
VC 612* fluorescent	7	3,5	3,5	1,5	1,5	0,75
VC 412RA non fluorescent	5	2,5	3	1,5	1,5	0,75
VC 412RA fluorescent	5	2,5	2,5	0,5	0,5	0,25

* Ne s'applique pas au VC 612 Fleet Marking Grade

Notes :

Il n'est généralement pas possible de tirer des droits à garantie ou autres en se prévalant des indications fournies sur la résistance maximale dans le temps prévisible. Ces indications reposent sur des valeurs empiriques obtenues dans le

cadre d'expositions artificielles et naturelles aux intempéries, réalisées dans des conditions normalisées. Elles ne sauraient être extrapolées de manière générale à la résistance maximale dans le temps prévisible pour chaque véhicule, car les influences (notamment en raison de sollicitations chimiques et mécaniques supplémentaires) sont bien plus complexes.

2. Stockage et transport

Les films rétro réfléchissants ORALITE® doivent être stockés dans un endroit frais et sec, à l'abri de toute exposition directe au soleil. Nous conseillons un température de 20 et une humidité relative de 50 %.

Les bobines doivent être conservées dans le carton d'origine. Elles sont munies de série de supports latéraux qui évitent le contact entre la surface de la bobine et le carton et empêchent les déformations du produit et les détériorations de sa surface. Il faut veiller à stocker solidement les bobines, même entamées, et jamais sans ces supports latéraux. Le matériel en kit ne doit pas être stocké face à face. Il est recommandé de stocker le matériel de découpage entre des feuilles-palettes siliconées afin de le protéger et d'éviter un contact direct, qu'il soit plié de l'intérieur ou de l'extérieur, particulièrement lorsqu'il est entassé et stocké.

Avant l'application

ÉTAPE 1 : Réalisation des patrons

VC 412RA Ecoflex / VC 612 / VC 612RA Flexibright / Fleet Marking Grade sont des films rétro réfléchissants en vinyle qui lui permet de se conformer facilement à des surfaces courbées (dans deux directions). Cependant, son utilisation doit être limitée à des courbes mineures. Les courbes complexes peuvent être évitées en découpant de plus petits morceaux de manière à obtenir un joint bout à bout (sans se chevaucher les uns les autres), donnant l'impression qu'il n'y a qu'un seul et même morceau.

ÉTAPE 2 : Découpe

Découpe manuelle

Le produit peut être découpé facilement à l'aide d'un couteau aiguisé ou d'un massicot rotatif. Si vous utilisez un couteau, tenez-le à un angle de 45 degrés par rapport à la surface. Le bord du film est alors en léger retrait, empêchant tout décollement du fait des laveurs mécaniques et nettoyeurs haute pression. Il n'est pas recommandé de procéder à une découpe sur le véhicule.

Découpe pour traceur

En général, il faut moins de pression lors de la découpe des films VC 412RA Ecoflex / VC 612 / VC 612RA Flexibright / Fleet Marking Grade par rapport à d'autres films de décoration. Vous trouverez ci-dessous quelques suggestions de paramètres à utiliser avec une sélection d'équipements.

Équipement	VC 412RA / VC 612 non fluorescent	VC 412RA / VC 612 fluorescent
Zünd 1600XL	Pression – 450 grammes (découpe à travers le film protecteur)	Pression – 550 grammes (découpe à travers le film protecteur)
Gerber P2C 1600	Pression – 360 grammes, 2 passes (pas de découpe à travers le film protecteur)	Pression – 360 grammes, 2 passes (pas de découpe à travers le film protecteur)
Summa D140 (traceur de découpe tangentiel)	Pression – 250 grammes (lame de découpe, angle 60°, pas de découpe à travers le film protecteur)	Pression – 300 grammes, (lame de découpe, angle 60°, pas de découpe à travers le film protecteur)

Les équipements et paramètres ci-dessus sont suggérés sur la base des essais réalisés en laboratoire et sur le terrain par ORAFOL ; il existe un certain nombre de traceurs satisfaisants sur le marché qui ne font pas partie de la liste de nos recommandations. L'utilisateur doit tester l'équipement choisi pour les meilleurs paramètres à appliquer. Les résultats de découpe du traceur dépendent du type de lame, des conditions environnementales (en particulier de la température) et des paramètres utilisés ; par conséquent, l'utilisateur doit tester l'équipement choisi pour les meilleurs paramètres à utiliser.

Vernis de scellement après découpe

Cela n'est pas nécessaire après la découpe, car le film n'est pas un matériau avec structure à cellules ouvertes.

Angles de bandes

Il est recommandé d'arrondir la forme des éventuels bords droits et pointes de chevrons pour améliorer l'aspect visuel et minimiser le risque de décollement des coins par les laveurs mécaniques et nettoyeurs haute pression. Le rayon minimum recommandé est de 5 mm.

Application aux coins / bords

Le produit ne doit pas être appliqué autour des coins ou bords (par ex. bord de porte, passage de roue, etc.), mais il doit être réduit à 6 mm (1/4") du bord.

ÉTAPE 3 : Préparation du support

Il est de la responsabilité de l'utilisateur de déterminer si les produits ORAFOL sont adaptés à un emploi particulier et pour l'utilisation que veut en faire l'utilisateur. Nous incitons les utilisateurs à tester avec soin l'adhésion et la compatibilité des supports.

La liste ci-dessous indique les recommandations par type de supports. ORAFOL n'assume aucune responsabilité pour les défauts dus à l'utilisation sur un support inadapté ou à une préparation insuffisante de la surface.

Peintures polyuréthannes bicomposant

Les peintures polyuréthannes bicomposant doivent être sèches avant de procéder à l'application du film VC 412RA Ecoflex / VC 612 / VC 612RA Flexibright / Fleet Marking Grade. Si la peinture n'est pas tout à fait sèche, un dégazement causera la formation de bulles sous le matériau appliqué et l'adhésif n'adhérera pas correctement. ORAFOL recommande d'effectuer un test de dégazement avant d'appliquer le revêtement ORAFOL. En ce qui concerne les durées de séchage, veuillez toujours suivre les conseils des fabricants de peinture. Tandis que la plupart des peintures sont sèches au toucher en quelques heures, en fonction de la couche primaire, du mélange de la peinture et de son épaisseur, un séchage correct peut parfois prendre beaucoup de temps.

Stratifié-verre et/ou surfaces enduites de gel

Les mêmes conseils que ceux mentionnés ci-dessus s'appliquent pour les matériaux composites comme les supports en stratifié-verre et / ou les surfaces enduites de gel, car le support doit être totalement sec avant application, dans le cas contraire cela provoquera un dégazement.

Acier inoxydable

VC 412RA Ecoflex / VC 612 Flexibright/Fleet Marking Grade ne sont pas recommandés pour être utilisés sur de l'acier inoxydable.

Verre

VC 412RA Ecoflex / VC 612 Flexibright/Fleet Marking Grade ne sont pas garantis pour des applications sur des supports en verre. Ces supports présentent un caractère hydrophile qui risque de modifier la durabilité de la liaison adhésive sensible à la pression en cas de forte humidité ou d'exposition à l'humidité. Il se peut qu'il ne soit pas toujours possible d'obtenir une adhérence satisfaisante et l'utilisateur doit évaluer l'adéquation du produit aux supports en verre.

Matières plastiques de dégazement

Les polycarbonates, copolymères polypropylène et d'autres plastiques peuvent interagir avec l'environnement en absorbant ou en dégazant l'humidité, ou en dégazant des auxiliaires technologiques et conducteurs solvants pour additifs, ce qui peut entraîner la formation de bulles d'air sur le film. Des essais préliminaires sont essentiels pour s'assurer de l'absence de tout effet indésirable résultant de cette interaction.

ÉTAPE 4 : Nettoyage de la surface

Une adhésion correcte de l'adhésif commence toujours par la préparation de la surface.

Une adhésion correcte de l'adhésif commence toujours par la préparation de la surface. Afin d'obtenir une adhésion solide et permanente, il est important d'enlever tous les polluants présents sur la surface pour disposer d'une surface sèche, propre et lisse avant l'application de l'adhésif. La surface doit être entièrement nettoyée et exempte de graisse, des saletés provenant des vapeurs de routes et de tout autre matériau pouvant nuire à l'adhésion de l'adhésif. ORAFOL recommande uniquement le nettoyant à l'alcool isopropylique ayant une concentration d'alcool isopropylique (2-propanol) supérieure à 98 %*. Veuillez le vérifier en lisant la fiche de données de sécurité du fabricant du nettoyant. Utilisez un chiffon propre

imbibé d'alcool isopropylique pour nettoyer la surface dans un seul sens afin de ne pas étaler les impuretés. Vous obtiendrez les meilleurs résultats possibles en enlevant les anciens restes de peinture, les bavures, etc.

*D'autres produits de préparation de surface peuvent contenir des solvants à évaporation lente, des additifs parfumés, etc. susceptibles d'affecter les propriétés d'adhésion finales. ORAFOL n'accordera aucune garantie en cas d'utilisation de tels nettoyeurs.

Veillez contacter le service clientèle d'ORAFOL en cas de doute.

ÉTAPE 5 : Température d'application

La température d'application recommandée et permettant d'obtenir les meilleurs résultats se situe entre 15° C et 28° C. Veillez à ce qu'à la fois le film et le support soient à des températures optimales. Dans les climats froids les surfaces doivent être réchauffées dans le but d'obtenir une température optimale du support. Attention à ne pas appliquer le produit dans un environnement chaud car la chaleur peut causer plus facilement l'extension du film.

Application

ÉTAPE 6 : La méthode sèche

ORAFOL recommande d'utiliser la méthode sèche pour appliquer les VC 412RA Ecoflex / VC 612 / VC 612RA Flexibright / Fleet Marking Grade.

REMARQUE : Il est important de ne pas toucher le côté adhésif du produit pendant l'application.

Après avoir correctement préparé et nettoyé le support, les articles suivants seront nécessaires pour appliquer la méthode sèche :

- Une raclette équipée d'un côté doux ou un chiffon afin d'éviter de rayer le film
- Une bande-cache
- Une paire de ciseaux



ÉTAPE 1 :

Placez le morceau devant être appliqué et son film protecteur sur le véhicule et maintenez-le en place avec la bande-cache retenant en toute sécurité le morceau depuis l'extrémité supérieure. Placez la bande-cache de telle sorte que la moitié de celle-ci soit sur le morceau et que l'autre moitié soit en contact direct avec la surface. Elle servira de charnière pendant l'application. Assurez-vous que le morceau soit dans la position exacte souhaitée.

REMARQUE : Si vous devez repositionner le film, prenez toutes les **précautions**. Retirez le film lentement à un angle de 90° C. Si vous tirez trop fort et trop vite sur le film pour le retirer, il peut se détendre diminuant ainsi ses performances rétro réfléchissantes et modifiant sa forme créant ainsi un décalage.



ÉTAPE 2 :

Enlevez le film protecteur d'un côté du morceau et passez la raclette. Il est important de ne pas toucher le côté adhésif du produit, notamment les bords, pendant l'application.

ÉTAPE 3 :

Retirez la bande-cache et repassez la raclette sur tous les bords.

Application en Chevron

Après avoir correctement préparé et nettoyé le support, suivez les recommandations suivantes lors de l'application en chevron :



RÉALISATION DES PATRONS :

Évitez les pointes fines car elles sont plus susceptibles de se décoller au lavage. **Les pointes doivent être arrondies** pour améliorer l'aspect visuel et la performance adhésive.



APPLICATION :

En enlevant le film protecteur et en passant la raclette, ne touchez surtout pas la partie adhésive du film, **particulièrement aux bords**, car ceci peut réduire l'adhésion à la surface

Après l'application, **chauffez doucement** (environ 35 °C) **les pointes de chevron** pendant quelques secondes avec un pistolet thermique et repassez la raclette pour garantir une bonne adhésion.

Après l'application

Durée d'adhésion

Il est recommandé d'attendre 24 heures à une température entre 15° C et 38° C avant de remettre le véhicule en service une fois l'adhésion entre le support et le matériel effectuée.

Peinture après l'application

ORAFOL ne recommande pas de peindre sur ou près du film rétroréfléchissant après que les films VC 412RA Ecoflex / VC 612 / VC 612RA Flexibright / Fleet Marking Grade aient été appliqués sur le véhicule. Cette pratique porte atteinte à la garantie. Cette pratique porte atteinte à la garantie.

Aspect visuel

Le procédé de fabrication induit une fine « ligne de soudure » le long de la largeur de la bande, environ tous les 225 mm (9") (VC 412RA Ecoflex / VC 612 / VC 612RA Flexibright / Fleet Marking Grade). Il ne s'agit pas d'un défaut de fabrication et le produit ne peut être livré sans ces lignes. Pour la même raison, une ligne extraordinairement fine peut occasionnellement être observée le long de la bande. Elle est pratiquement invisible à l'œil nu lorsque l'on se place à un mètre de distance.

Conditions d'entretien

Les films VC 412RA Ecoflex / VC 612 / VC 612RA Flexibright / Fleet Marking Grade peuvent être lavés à la main à l'aide d'une brosse, d'un chiffon ou d'une éponge imbibée d'eau, de savon ou d'un détergent puis rincés à l'eau claire. Si vous utilisez un spray manuel standard haute pression ou un poste de lavage automatique pour les voitures ou les camions, veuillez suivre les recommandations suivantes :

- Pression maximale – 1200 PSI / 80 bar
- Eau maximum / solution de lavage 60 °C
- Utilisez une buse à jet conique 40°.
- Une lance ou des jets de nettoyage ne devant pas dépasser un angle de plus de 45° à partir de la perpendiculaire à la surface de marquage.
- Tenez le jet de nettoyage au minimum à 60 cm du produit.

Lorsque vous utilisez un produit de nettoyage ou un produit dégraissant assurez-vous qu'il soit adapté à votre véhicule et suivez les recommandations du fabricant en ce qui concerne la dilution. Rincez abondamment après avoir aspergé le véhicule. Un contact prolongé entre la bande et le produit de nettoyage ou le produit dégraissant peut, dans certaines circonstances, endommager la bande. Un contact prolongé conjugué à une exposition aux rayons du soleil peut aggraver l'effet négatif du produit de nettoyage ou du produit dégraissant et entraîner des dégâts encore plus graves

N'utilisez pas de solvants pour nettoyer la bande car ils peuvent endommager le produit. Si le savon ou le détergent ne nettoient pas correctement le film, frottez **délicatement** avec un chiffon imbibé d'alcool isopropylique afin de faire disparaître les tâches.

Les détergents organiques / détergents à base d'agrumes / cires (utilisés pour le polissage du véhicule) peuvent tacher le produit de manière irréversible, en particulier sur les couleurs fluorescentes. Il faut d'abord contrôler la compatibilité des matériaux de tous les produits de nettoyage sur un échantillon ou une zone discrète du produit.

Important : L'utilisateur final doit décider du caractère approprié du processus d'entretien prévu.

Retrait

Les conseils suivants vous permettront de retirer plus facilement le film VC 412RA Ecoflex / VC 612 / VC 612RA Flexibright / Fleet Marking Grade lorsque cela deviendra nécessaire.

- L'angle de retrait doit être perpendiculaire (90°) à la surface. Tirez à une vitesse modérée. Si l'angle est supérieur ou inférieur, le risque de transfert de l'adhésif du revêtement à la surface de travail est plus grand.
- À des températures inférieures à 18° C environ, le risque de transfert de l'adhésif du revêtement à la surface de travail, comme une surface métallique peinte, est plus grand. Dans ces cas, vous pouvez utiliser un pistolet thermique pour chauffer doucement l'adhésif. La température optimale sera de 35° C environ. L'adhésif sera moins agressif s'il est ramolli. Chauffez la zone selon un tracé circulaire en prenant garde à ne pas laisser la source de chaleur trop longtemps au même endroit. Cela pourrait faire fondre l'adhésif et entraîner son

détachement du revêtement, ou pire, endommager le fini peint en-dessous. Remarque : un retrait à une température plus élevée accroît le potentiel de transfert de l'adhésif à la surface de travail. Une fois la surface chaude, utilisez un applicateur en bois ou instrument similaire (qui ne rayera pas la surface de travail) pour soulever doucement le bord du produit. Continuez de décoller le revêtement à vitesse modérée.

- Une fois le film retiré, il peut rester de l'adhésif derrière la surface de travail. Ce résidu peut souvent être enlevé à l'aide de ruban d'emballage ou de ruban adhésif entoilé. D'un mouvement répété, retirez le reste d'adhésif en le tamponnant du côté adhésif du ruban d'emballage ou entoilé.
- Les restes d'adhésif peuvent également être retirés au moyen de solvants de nettoyage et de décapants pour adhésifs. Avant utilisation, toujours consulter la fiche de données de sécurité des matériaux (FDSM) du fabricant et tester le nettoyeur sur un endroit peu visible de la surface par souci de compatibilité.

En raison du nombre considérable de systèmes et de supports de peinture, ORAFOL ne peut garantir que le film VC 612 / VC 612RA Flexibright / Fleet Marking Grade sera retiré proprement de la surface de travail.

Pour les applications utilisant du VC 412RA Ecoflex, un décapant d'adhésif à base de solvant peut être requis pour complètement éliminer tout résidu d'adhésif.

À FAIRE ET À NE PAS FAIRE

Application du revêtement réfléchissant sur un revêtement réfléchissant

ORAFOL ne recommande pas d'appliquer un revêtement réfléchissant (par exemple ORALITE® VC 412RA Ecoflex / VC 612 / VC 612RA Flexibright / Fleet Marking Grade) sur le revêtement pour créer un effet de chevron ou lettrage. Cette pratique porte atteinte à la garantie.

Application du revêtement réfléchissant sur du vinyle

ORAFOL ne recommande pas d'appliquer VC 412RA Ecoflex / VC 612 / VC 612RA Flexibright / Fleet Marking Grade sur un revêtement en vinyle. Cette pratique porte atteinte à la garantie.

Thermo-application

Ne pas utiliser de source de chaleur pour que VC 412RA Ecoflex / VC 612 / VC 612RA Flexibright / Fleet Marking Grade se conforme aux courbes. La chaleur ne doit être utilisée que lors de l'application en chevron.

3. Remarques sur la garantie

Toute garantie et responsabilité sont exclues en cas de non-respect des directives de mise en œuvre et des conditions d'entretien et d'utilisation.

La résistance dans le temps des habillages de véhicule réalisés avec des films rétro réfléchissants ORALITE® dépend dans une large mesure du respect scrupuleux des directives sur les informations pratiques. La mise en œuvre (pose et dépose) des films rétro réfléchissants ORALITE® ne doit être effectuée que par des professionnels qualifiés (des techniciens spécialisés dans le marquage publicitaire ou la pose de films, expérimentés et formés en conséquence). Le personnel spécialisé qui a procédé au collage est responsable de la qualité de l'habillage, le propriétaire du véhicule habillé étant quant à lui responsable du respect des conditions d'entretien et d'utilisation. Les indications figurant dans les présentes directives de mise en œuvre reposent uniquement sur l'état actuel de nos connaissances et de nos expériences. Elles ne constituent ni une qualité convenue, ni l'assurance de certaines propriétés, ni une garantie de qualité et/ou de résistance dans le temps pour nos films rétro réfléchissants ORALITE®. Nous n'assumons pas les frais de dépose d'un habillage.

Une garantie et une responsabilité sont notamment exclues dans les cas suivants :

- peintures neuves qui n'étaient pas entièrement séchées ou entièrement durcies au moment de l'habillage
- habillages effectués sur des supports non appropriés ou peints de manière non professionnelle
- dégazage de revêtements ou plastiques
- supports préparés de manière incorrecte
- utilisation de produits ORAFOL avec des produits d'autres fabricants
- habillage d'un objet avec des films provenant de lots différents
- utilisation de produits ou de combinaisons de produits non recommandés pour l'utilisation prévue

- habillages effectués incorrectement ou de manière non professionnelle par du personnel non qualifié
- détachement de la peinture à la dépose du film ou modifications de la peinture (par ex. « images fantômes »)
- décollage du film sur des moulures à angle aigu (phénomène fréquent sur des véhicules utilitaires comme les véhicules de livraison ou les fourgons)

Veillez contacter votre service d'assistance local si vous avez d'autres questions sur la pose et la dépose des films rétro réfléchissants ORALITE®.

REMARQUE IMPORTANTE

Tous les produits ORALITE® sont soumis pendant l'ensemble du processus de production à un contrôle de qualité minutieux garantissant que les produits qui vous sont livrés sont de qualité courante et ne présentent pas de vice de fabrication. Les informations publiées sur les produits ORALITE® reposent sur des résultats de recherche considérés comme fiables par l'entreprise, mais qui ne sauraient donner lieu à une quelconque garantie. En raison de la grande diversité des possibilités d'utilisation des produits ORALITE® et de l'émergence permanente de nouvelles utilisations, l'acheteur doit soigneusement vérifier que le produit et ses performances conviennent bien à l'utilisation prévue et assumer tous les risques liés à cette utilisation. Toutes les spécifications peuvent être modifiées sans préavis.

ORALITE® est une marque de la société ORAFOL Europe GmbH.