

Общие положения

Пленки ORAFOL® для оклеивания лодок (далее – "пленка ORAFOL®") являются высококачественными самоклеящимися пленками, изготовленными компанией ORAFOL Europe GmbH (далее "ORAFOL") предназначенными для временного декоративного оформления лодок.

Обратите, пожалуйста, внимание на то, что пленки по своей природе более чувствительны, чем лаки, вследствие этого во время обработки, а также ухода и чистки необходимо обращаться с пленкой бережно. При наклеивании, использовании, чистке или удалении пленок ORAFOL®, чтобы гарантировать их максимальный срок службы, пожалуйста, прочтите и выполняйте актуальную версию нашего Руководства по применению (www.orafol.com/gp/europe/ru/support). Наклеивание и удаление пленок ORAFOL® следует поручать исключительно квалифицированному персоналу (т.е. обученным и опытным техническим специалистам или сотрудникам предприятий по изготовлению наружной рекламы).

Непрофессиональное или ненадлежащее наклеивание или удаление пленок ORAFOL®, а также использование типов пленки, не подходящих для данных конкретных условий и поверхностей, может привести к повреждению лака обрабатываемой лодки или к резкому ухудшению параметров устойчивости пленок ORAFOL®.

Срок службы

Ожидаемый срок службы, указанный в Технической информации, является максимальным показателем, который можно достигнуть только при вертикальном наружном размещении в нормальных погодных условиях Центральной Европы (климатическая зона 1). Ожидаемый срок службы будет уменьшен, как указано ниже в таблице, в случае если пленки применяются на корпусе лодки, а также в других климатических зонах.

В приведенной ниже таблице указывается ожидаемое снижение срока службы при изменении направления наклеивания и погодных условий по трем климатическим зонам. Оклеивание с отклонением более 10° от вертикального направления считается горизонтальным. Данные, указанные в таблице, распространяются на все цветные и металлизированные пленки ORAFOL, которые могут использоваться для вертикального и горизонтального нанесения.

Для печатных поверхностей и поверхностей с цифровой печатью ожидаемый срок службы рассчитывается только при вертикальном оклеивании. Основой для оценки максимального срока службы являются данные, приведенные в Технической информации к соответствующей партии продукта.

<u>Климатическая зона 1)*:</u> Вертикальное нанесение: Технические спецификации, указанные в Технической информации, минус 2 года (для металлизированных пленок минус 1 год) Горизонтальное нанесение по запросу	<u>Климатическая зона 2)*:</u> Вертикальное нанесение: K1) вертикальное нанесение минус 2 года Горизонтальное нанесение по запросу
<u>Климатическая зона 3)*:</u> Вертикальное нанесение: K1) вертикальное нанесение минус 4 года Горизонтальное нанесение по запросу	Исключения Ожидаемый максимальный срок службы ≤ 5 лет соответственно K1), вертикальное нанесение, должно применяться следующее: K2) вертикальное нанесение = K1) вертикальное нанесение меньше на 50% K3) вертикальное нанесение = K2) вертикальное нанесение меньше на 50%

* см. карту на странице 2 для определения климатической зоны

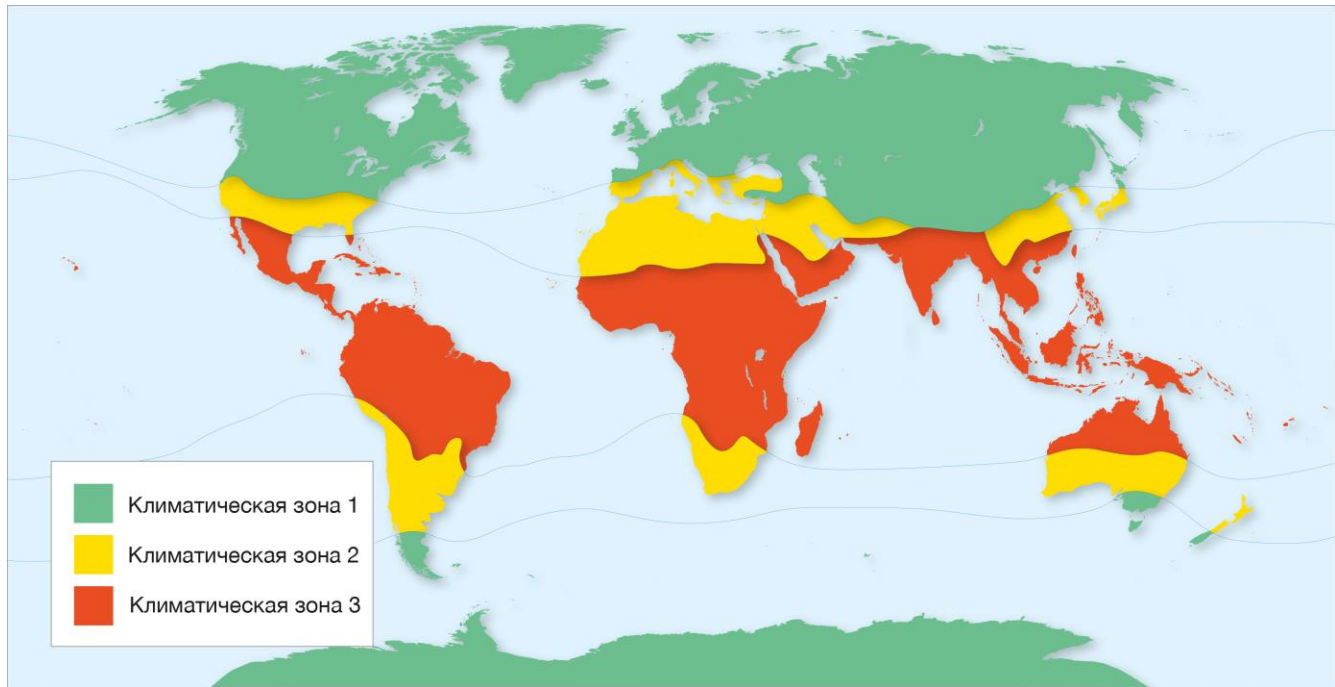


Рис. 1: Три климатические зоны

Ожидаемый максимальный срок службы в годах для нанесения на корпуса лодок (вертикальное нанесение)		
Климатическая зона 1	Климатическая зона 2	Климатическая зона 3
10,0	8,0	6,0
8,0	6,0	4,0
6,0	4,0	2,0
4,0	2,0	1,0
2,0	1,0	0,5
1,0	0,5	0,25

Примечания

Информация о максимальном предполагаемом сроке службы в целом не является основанием для гарантийных или каких-либо других претензий. Представленная информация основывается на практическом опыте эксплуатации в стандартных искусственных или природных атмосферных условиях, и в принципе не является максимальным предполагаемым сроком службы для всех лодок по причине целого ряда различных возможных воздействий (в том числе дополнительных механических и химических воздействий).

Обычно, не рекомендуется применение на лодках ниже ватерлинии. При применении ниже ватерлинии, гарантия не предоставляется.

Подготовка

Чтобы достичь наилучших результатов, перед оклеиванием лодки необходимо выполнить следующие указания:

Проверка поверхности лодки

Пленки ORAFOL® для размещения надписей на лодках или для декорирования лодок поставляются вместе с клеящим материалом, который специально разработан для такого применения с точки зрения своего состава и прочности прилипания. Это означает, что пленки ни в коем случае не повредят поверхность лодки, если перед нанесением графической пленки применялось профессиональное гелевое покрытие или лак. Данные пленки подходят даже для лодок с алюминиевыми поверхностями. Тем не менее, удаление клея без остатков не гарантируется. Материалы ORAFOL® можно применять только для тех лодочных поверхностей, где полностью соблюдаются все эти требования. Если возникают сомнения, перед оклеиванием обратитесь, пожалуйста, к изготовителю лодки или к профессиональному специалисту-лакировщику.

Кроме того, на гелевом покрытии или на лаке обрабатываемой лодки не должно быть повреждений, т.е. на ней должны отсутствовать повреждения, вызванные ржавчиной, подгоранием, царапинами, ударами камней, хрупкостью вследствие старения и т.д. Остатки растворителя из-за неподходящей очистки или необработанного лака могут создавать пузыри между пленкой и основанием, которые негативно влияют на прилипание пленки. Всегда проверяйте, чтобы пленка наносилась только на полностью обработанные поверхности и на высохший лак. Минимальный период высыхания в течение трех недель можно считать обязательным требованием. Со временем, пленка может порваться, если на основании будут формироваться трещины. Это не зависит от дефекта пленки.

Пленки ORAFOL® можно применять на пластмассовые части лодки, только если они покрыты лаком, или же если они имеют абсолютно гладкую поверхность. В противном случае, сцепление пленок ORAFOL® с основой будет существенно снижено.

Если возникают сомнения, необходимо провести так называемый «капельный тест» следующим образом. Для этого пластиковая поверхность, которую планируется оклеить пленкой, сбрызгивается водой. В местах медленного стекания воды, перед нанесением пленки, необходимо провести проверку прежде, чем применить материалы, которые содержат высокотемпературные клеи.

Выбор правильного типа пленки

Следующим этапом будет выбор подходящего типа пленки.

- a) Пленки для оклеивания простых изогнутых поверхностей и поверхностей с заклепками, преимущество которых заключается в отличной способности к горячему прессованию: литые пленки.
- b) Пленки для оклеивания лодок и их деталей без ярко выраженных трехмерных поверхностей: текстурированные пленки (литые структурированные пленки премиум-класса).
- c) При нанесении на сложные трехмерные поверхности и волнистые поверхности пленка должна вырезаться и наноситься с перекрытием на краях.

Если возникают сомнения, обратитесь, пожалуйста, к своему специализированному дилеру.

Светлые цвета и цветные металлизированные тона по своей природе обладают меньшей светонепроницаемостью (укрывающей способностью) на темных тонах. Вследствие этого может возникнуть изменение цвета при использовании цветных пленок ORAFOL® светлых тонов или цветных металлизированных тонов на темных основах. В этом случае необходимо предварительно выяснить возможность получения желаемого результата при использовании выбранной цветной пленки ORAFOL®.

Проверка выбранной пленки ORAFOL®

Перед обработкой проверьте выбранную пленку ORAFOL® на наличие возможных дефектов. Если в ходе предварительного осмотра были обнаружены дефекты, эта пленка не подлежит дальнейшей обработке, в этом случае свяжитесь, пожалуйста, со своим специализированным дилером.

Для оклеивания одного объекта используйте пленки исключительно одной и той же партии (можно определить по номеру партии на канте с обратной стороны). Использование пленок различных партий или же комбинирование с пленками других производителей не допускается, т.к. это может оказать негативное влияние на процесс обработки и результат оклеивания.

Для ведения документации необходимо хранить образец выбранной пленки ORAFOL с полным отпечатком номера партии на канте с обратной стороны.

Подготовка лодки

Перед оклеиванием лодку необходимо подготовить следующим образом:

- Полностью очистите весь корпус (например, при помощи очистителя высокого давления, после чего проведите обезжиривание корпуса растворителем). Убедитесь, что не используете воск или похожие материалы. В момент оклеивания лодка должна быть абсолютно чистой и сухой.
- Удалите все элементы, которые затрудняют применение (например, выхлопное покрытие, соединения вентиляции, вентиляционные решетки).
- Не следует использовать любые чистящие средства, которые предназначены для того, чтобы посредством нанотехнологии вызвать на очищаемой основе эффект наноламинирования или создать нанопокрывание. Также не подходят полирующие материалы, содержащие тефлон, и т.п. Обратите внимание на указания изготовителя.
- После этого очистите оклеиваемые поверхности предварительным очистителем для поверхностей ORACAL® Pre-Wrap Surface Cleaner или изопропанолом. Использовать спирт запрещено. Проверьте поверхность на наличие остатков чистящих средств и полностью удалите их.
- Убедитесь в конце, что все поверхности лодки, канты, желобки, углубления и швы являются абсолютно сухими. С особенной тщательностью удалите остаточную влагу под резиновыми прокладками. Удалите лишний герметик с установленных деталей. Если какие-либо швы должны быть исправлены или удалены из-за несоответствующего монтажа, это необходимо проводить после оклеивания.

Наклеивание пленок ORAFOL®

Нанесение производится сухим способом.

Влажное применение возможно для частичного художественного оформления (например, полосы) на ровных или на немного изогнутых поверхностях, но только при применении пленок без микроструктурного клеящего вещества. Поэтому пленки с микроструктурным клеящим веществом (*RapidAir®*) и литые структурированные пленки (Premium Structure Cast) не подходят для влажного применения.

Необходимые инструменты

Для нанесения пленки необходимы следующие инструменты:

- Пленочный ракель с войлочной кромкой (рекомендуются мягкие сорта войлока на натуральной основе)
- Нож для пленки, нож для бумаги или скальпель
- Магнит
- Промышленный фен
- Инфракрасный термометр
- Перчатки

Необходимые условия

- Для применения на большой площади извлеките всю лодку из воды и очистите, как описано выше. Лодка может оставаться в воде только в случае нанесения надписи или декоративных полос.
- Нанесение пленок должно производиться исключительно в чистых, защищенных от пыли и хорошо освещенных помещениях (можно использовать подъемные или монтажные платформы).
- Температура поверхности лодки должна превышать минимальную температуру, указанную в технических спецификациях выбранной пленки ORAFOL®. Лучшие результаты достигаются при температуре поверхности лодки в диапазоне от +21° C до +23° C. Температуру на оклеиваемой поверхности лодки можно определить при помощи инфракрасного термометра.

Тестовое наклеивание

После того, как подготовка лодки завершена (см. страницу 4), и перед заключительным оклеиванием, необходимо провести тестовое нанесение. Проверьте окончательное прилипание пленки ORAFOL® спустя 24 часа после тестового применения. Проведите повторную подготовительную очистку (см. п. 4), если пленка ORAFOL® приклеилась слабо и/или если под пленкой образовались воздушные пузырьки. Для сравнения рекомендуется выполнять аналогичное наклеивание на некритические поверхности.

Низкая окончательная адгезия пленки ORAFOL® может возникнуть в том случае, если (подготовительная) очистка лодки или ее отдельных деталей производилась с применением средств, используемых для создания на очищаемой основе наноламинирующего и нанопокрывочного при помощи нанотехнологий.

Способ нанесения

Общие положения

Высокопроизводительные литые: Их можно нагревать и использовать в местах с углублениями. При оклеивании ярко выраженных углублений (напр., перекрестных желобов с острой кромкой) необходимо выложить их пленкой, обрезать и наклеить внахлест.

Текстурированные пленки (литые структурированные пленки премиум-класса): Из-за структуры поверхности нельзя подвергать пленку слишком сильным механическим нагрузкам. При оклеивании углублений и клепаных соединений необходимо выложить их пленкой, обрезать и наклеить внахлест.

Недавно напечатанные цифровые печатные средства: Такие материалы перед проведением ламинирования должны сохнуть размотанными в течение не менее 72 часов. Необходимо учитывать соответствующие конструктивные модификации в указаниях по обработке материалов для цифровой печати (данная информация размещается на сайте www.orafol.com/gp/europe/en/support).

Советы по наклеиванию

- Измерьте компоненты лодки, которые должны быть покрыты и предварительно отрежьте пленку ORAFOL®. При подготовке пленочных форматов нельзя допускать склеивания с напусками и выступами (за исключением вышеупомянутых мест с углублениями и заклепочными швами). На многих лодках ширина пленки до 1520 мм позволяет наносить пленку без приставок или перехлестов.
- Раскладка пленки ORAFOL® проводится непосредственно на лодке.
- Пленку ORAFOL® необходимо прокладывать под резиновыми прокладками, чтобы предотвратить образование открытых кромок.
- Если пленка ORAFOL® обрезается на поверхности лодки, следует подклеить обрезную кромку силиконизированным крепом. После обрезки необходимо удалить креповую ленту, слегка приподняв пленку ORAFOL®, и окончательно ее наклеить. Альтернативно, можно также использовать ленту.
- Для применения на поверхностях с дугой, убедитесь, что есть соответствующее наложение, которое будет препятствовать тому, что края пленки будут подвергаться потокам воды.

Наклеивание

- После отрезания расположите пленку ORAFOL® и прикрепите ее к лодке при помощи самоклеящейся ленты.
- Убедитесь, что пленка ORAFOL® выступает приблизительно на 50 мм за края оклеиваемой поверхности лодки.
- После этого удалите бумагу подложки с пленки ORAFOL® и равномерно натяните пленку ORAFOL® над поверхностью оклеиваемой детали.
- Наклейте пленку ORAFOL® при помощи ракеля равномерными разглаживающими движениями.
- На неровных поверхностях необходимо прогреть при помощи термопистолета большую площадь пленки ORAFOL® до температуры поверхности от +40° C до максимум +60° C.
- Для быстрой активизации клеящего вещества после наклеивания необходимо еще раз тщательно нагреть термопистолетом все углубления, кромки и канты. Для того чтобы пленка ORAFOL® приняла постоянную структуру в желобах, необходимо еще раз нагреть ее в этих местах до +110° C, максимум до +120° C. Эта процедура должна повторяться несколько раз для чрезвычайно сложных мест.
- Обрезать и загибать кромки пленки ORAFOL® можно только после ее охлаждения.
- После обратного монтажа всех ранее снятых деталей лодки необходимо еще раз прогреть термопистолетом все кромки, канты и желоба до +110° C, максимум до +120° C.

Важные указания

Используйте инфракрасный термометр для точного измерения разогрева основы.

При выполнении любых работ с использованием термопистолета постоянно держите его в движении во избежание повреждения пленки ORAFOL®.

Если под нанесенной пленкой ORAFOL® остаются маленькие пузырьки воздуха (<5 мм), то они, как показывает опыт, пропадают в период от нескольких дней до нескольких недель, в зависимости от температуры окружающей среды. Более крупные пузырьки воздуха должны быть проколоты иглой или выдавлены при помощи ракеля.

После нанесения пленки с микроструктурным клеящим веществом необходимо нагреть все края и кромки, чтобы разгладить структуру клея (при необходимости повторите этот процесс при температуре около 110° C).

После завершения работ

Лодка должна сохранять температуру оклеивания, по меньшей мере, еще в течение 24 часов (см. стр. 5).

Согласно практическому опыту, через 3 дня после наклеивания пленка ORAFOL® достигает оптимального уровня сцепления. До истечения этого срока нельзя опускать лодку в воду.

Как правило, компания ORAFOL рекомендует регулярно проводить ручную очистку и уход с использованием средства для очистки и ухода ORACAL® Cleaning and Care Kit, специально разработанного для оклеенных цветными пленками ORAFOL® лодок. ORACAL® Cleaning and Care Kit можно получить в соответствующих наборах для гляцевых и матовых пленок. Содержащиеся мягкие, но очень эффективные средства для очистки и ухода полностью удовлетворяют требованиям обработки различных по чувствительности пленок. Избегайте попадания очистителей и продуктов по уходу в воду. После каждой поездки рекомендуется проводить очистку пресной водой, особенно если лодка подвергалась воздействию воды с высоким содержанием соли и интенсивному воздействию солнечных лучей.

Наряду с этим компания ORAFOL настоятельно рекомендует провести первую пропитку средством для долговременной защиты ORACAL® Long-Lasting Seal, входящим в состав соответствующего набора средств для



очистки и ухода за глянцевыми и матовыми пленками, непосредственно после окончания работ по оклеиванию и до первого использования лодки.

Поверхности матовых и/или структурированных пленок ORAFOL® по своей природе являются более восприимчивыми, нежели поверхности глянцевых и неструктурированных пленок. В соответствии с этим, такие пленки ORAFOL® требуют особо бережного обращения, как при обработке, так и при очистке. Кроме того, в зависимости от срока и интенсивности использования необходимо проводить очистку и уход через более короткие интервалы времени

Очистка покрытой пленкой лодки с использованием очистителей высокого давления, а также агрессивных химикатов и растворителей (напр., ацетон, разбавитель лака) приводит, как правило, к повреждению пленочного покрытия и даже лака или снижает уровень сцепления нанесенной пленки. В случае возникновения вопросов обратитесь, пожалуйста, в нашу службу поддержки.

При сдаче оклеенной пленкой ORAFOL® лодки клиенту необходимо передать актуальную версию Правил по уходу и использованию компании ORAFOL®, и объяснить основные принципы использования пленки ORAFOL®.

Удаление пленок ORAFOL®

Для пленок ORAFOL® используется высококачественный клей с перманентным окончательным сцеплением. Существует вероятность того, что при снятии пленки на основе могут остаться следы клея. Их можно удалить промышленным очистителем на цитрусовой основе, не содержащим силикона.

При удалении пленки ORAFOL® температура окружающей среды и поверхности должна быть не менее +20° С. В-первых, поднимите один угол пленки ORAFOL® при помощи ножа. Затем медленно потяните пленку от поверхности под углом 180°. Умеренное нагревание пленки при помощи термопистолета до температуры +40° С или максимально до +60 °С делает удаление значительно легче. Рекомендуется также использование обычных приборов обработки горячим паром. Кроме того, процесс удаления пленки в существенной мере определяется типом и свойствами основы, а также условиями использования.

Информация о гарантии

При несоблюдении указаний по обработке, а также правил по уходу и использованию, ответственность и гарантийные обязательства исключаются.

Длительность срока службы пленок ORAFOL®, наклеенных на лодку, определяется, в основном, точным соблюдением Указаний по обработке, а также Правил по уходу и использованию. Обработка (наклеивание и удаление) пленок ORAFOL® должна проводиться исключительно квалифицированными специалистами (т.е. специалистами по рекламе или оклеиванию с соответствующим образованием и опытом).

За качество оклеивания ответственность несут квалифицированные специалисты, проводившие данные работы, за соответствие условиям использования несет ответственность владелец лодки. Данные, приведенные в Указаниях по обработке, основываются исключительно на наших актуальных знаниях и опыте. Это не является гарантией определенных технических характеристик и определенных свойств, характеристик и/или гарантией срока службы наших пленок ORAFOL®. Мы не несем ответственности за расходы, связанные по удалению пленочного покрытия.

В рамках определенных проектов компания ORAFOL заключает гарантийные соглашения с проверенными квалифицированными специалистами и предприятиями по изготовлению наружной рекламы.

Пожалуйста, обращайтесь в нашу службу поддержки для получения дополнительной информации относительно нанесения и удаления пленок ORAFOL®.

Другая применимая документация:

Техническая информация для каждой отдельной продукции



Руководство по использованию и обслуживанию:

http://www.orafol.com/tl_files/content/downloads/careinstructions/en/PNB_CarWrapping_en.pdf

Руководство по применению:

http://www.orafol.com/tl_files/content/downloads/applicationinstructions/en/Information_CarWrapping.pdf

Руководство по применению для антигравийных пленок:

http://www.orafol.com/tl_files/content/downloads/applicationinstructions/en/Information_StoneGuardFilm.pdf

Руководство по применению для плоттерных пленок:

http://www.orafol.com/tl_files/content/downloads/applicationinstructions/en/Information_PlotterMaterials.pdf

Руководство по применению пленок для цифровой печати:

http://www.orafol.com/tl_files/content/downloads/applicationinstructions/en/Information_DigitalPrintingMaterials.pdf

Руководство по применению пленок для печати:

http://www.orafol.com/tl_files/content/downloads/applicationinstructions/en/Information_PrintingMaterials.pdf

Руководство по применению для внутреннего дизайна интерьеров:

http://www.orafol.com/tl_files/content/downloads/applicationinstructions/en/Information_WallArt.pdf

Ораниенбург, Февраль 2021 г.

ORAFOL Europe GmbH
Orafolstraße 1, D-16515 Oranienburg
Germany/Германия

Тел.: +49 (0) 3301 864 0
Факс: +49 (0) 3301 864 100
graphic.innovations@orafol.de