

Общие требования

Пленки ORAFOL® для обклеивания лодок (далее также «пленка ORAFOL®») – это высококачественные самоклеящиеся пленочные изделия ORAFOL Europe GmbH (далее также «ORAFOL») для временного, декоративного изменения лодки.

Учтите, что пленки, сообразно своей природе, более чувствительны, чем лаки. Соответственно, с пленками следует особо бережно обращаться как при обработке, так и при уходе и чистке. При обработке (наклеивании и удалении), уходе и использовании пленок ORAFOL® необходимо учитывать и соблюдать наши актуальные инструкции по обработке (доступны на сайте www.orafol.com/gp/europe/de/support), поскольку в противном случае, в соответствии с нашим опытом не могут быть достигнуты, в частности, характеристики максимального срока службы.

Наклеивание пленок ORAFOL® и их удаление должны выполняться только квалифицированным специалистом (то есть обученными и опытными специалистами по рекламе или наклейщиками).

При непрофессиональном или неправильном наклеивании или удалении пленок ORAFOL® или использовании типов пленок, которые не подходят для конкретного наклеивания, лакокрасочное покрытие на лодке может быть повреждено и/или срок службы пленок ORAFOL® может быть значительно снижен.

Срок службы

Ожидаемый срок службы, указанный в технических паспортах, является максимальным сроком службы, который может быть достигнут только при вертикальном применении на лодках в нормальных среднеевропейских условиях окружающей среды (климатическая зона 1). В случае наклеивания на корпус лодки и в других климатических условиях срок службы снижается в соответствии с приведенной ниже таблицей.

В таблице ниже представлен обзор ожидаемого снижения максимального срока службы при отличающихся условиях окружающей среды и ориентации приклеивания, с учетом разделения на три климатические зоны. Наклеивание, отклоняющееся от вертикали более чем на 10°, считается горизонтальным наклеиванием. Указанные значения действительны для всех цветных и металлических пленок ORAFOL, которые можно использовать как в вертикальной, так и в горизонтальной области.

Для носителей для аналоговой и цифровой печати ожидаемая максимальный срок службы достигается только при вертикальном наклеивании. Основой для оценки максимального срока службы являются данные, приведенные в техническом паспорте каждой серии.

Климатическая зона 1)*: Вертикальное наклеивание: Данные из технического паспорта минус 2 года (пленки «metallic» минус 1 год) Горизонтальное наклеивание: Срок службы при вертикальном наклеивании минус 50 %**	Климатическая зона 2)*: Вертикальное наклеивание: K1) Срок службы при вертикальном наклеивании минус 2 года Горизонтальное наклеивание: Срок службы при вертикальном наклеивании минус 50 %**
Климатическая зона 3)*: Вертикальное наклеивание: Срок службы при вертикальном наклеивании для K1) минус 4 года Горизонтальное наклеивание: Срок службы при вертикальном наклеивании минус 50 %**	Исключения При ожидаемом максимальном сроке службы ≤ 5 лет при вертикальном наклеивании в K1) применяется: Срок службы при вертикальном наклеивании для K2) = срок службы при вертикальном наклеивании для K1) минус 50% Срок службы при вертикальном наклеивании для K3) = срок службы при вертикальном наклеивании для K2) минус 50%

* Определение климатических зон см. на карте на стр. 2. ** Не действительно при использовании заостренных и агрессивных чистящих средств (например, для удаления солевых отложений), поскольку они могут разрушать пленку. Особенно в соленых водах, после каждого плавания следует выполнять дополнительную мойку чистой водой.

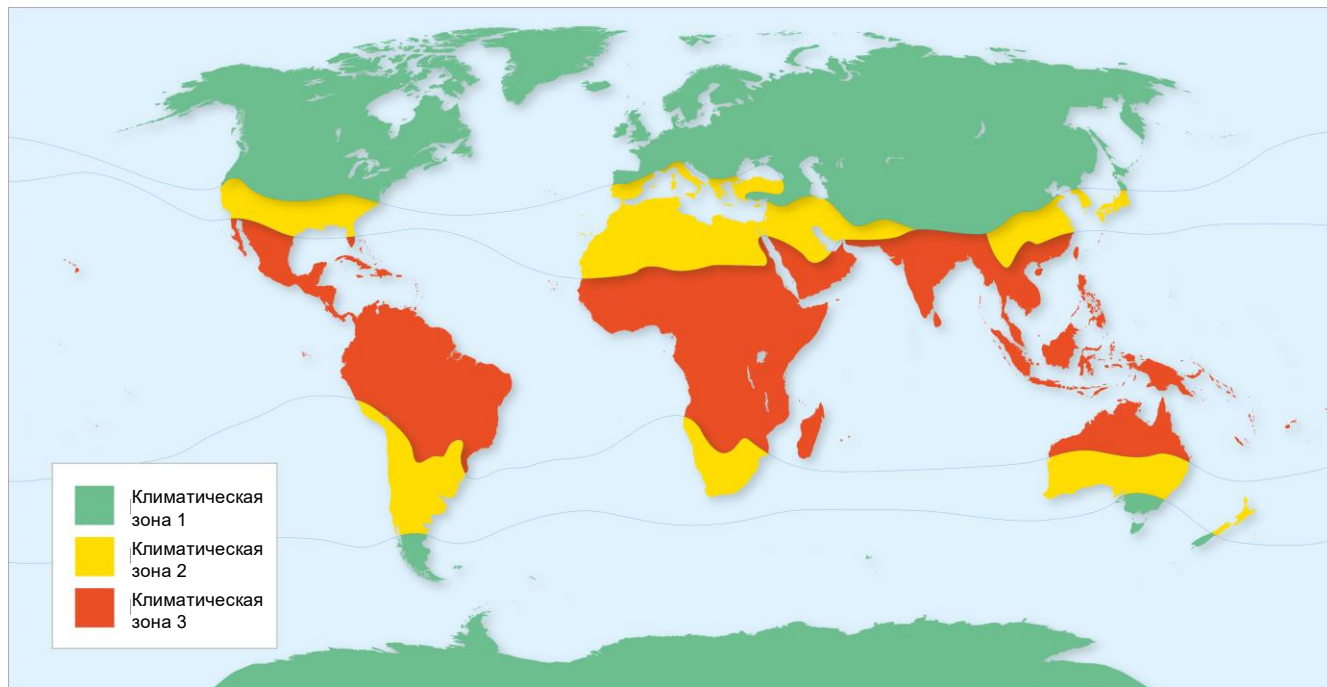


Рис. 1: Изображение трех климатических зон

Ожидаемый максимальный срок службы (в годах) при приклеивании к корпусу лодки					
Климатическая зона 1		Климатическая зона 2		Климатическая зона 3	
вертикальное наклеивание	горизонтальное наклеивание	вертикальное наклеивание	горизонтальное наклеивание	вертикальное наклеивание	горизонтальное наклеивание
10.0	8.0	8.0	4.0	6.0	3.0
8.0	4.0	6.0	3.0	4.0	2.0
6.0	3.0	4.0	2.0	2.0	1.0
4.0	2.0	2.0	1.0	1.0	0.5
2.0	1.0	1.0	0.5	0.5	0.25
1.0	0.5	0.5	0.25	0.25	0.13

Указания

Никакие гарантии или другие претензии принципиально не могут быть получены на основании информации об ожидаемом максимальном сроке годности. Основой являются эмпирические данные, следующие из результатов воздействия искусственных и естественных атмосферных условий в стандартных условиях, и их нельзя однозначно перенести на ожидаемый максимальный срок службы для каждой лодки, поскольку здесь воздействия (в том числе вследствие дополнительных механических и химических нагрузок) более сложны и многогранны.

Наклеивание на лодки рекомендуется только выше ватерлинии. В отношении приклеивания ниже ватерлинии никакие гарантии не предоставляются.

Подготовительные работы

Для достижения наилучшего возможного результата перед приклеиванием на лодку необходимо выполнить ряд подготовительных работ, описанных ниже:

Проверка поверхности лодки

Пленки ORAFOL, рекомендуемые для нанесения надписей на лодках или приклеивания к ним, разработаны с учетом химического состава клея и прочности сцепления, чтобы они чтобы не отрывались от качественно нанесенного, полностью отвержденного лицевого слоя и не разъедали лакокрасочное покрытие. Они также подходят для поверхностей лодок из алюминия. Однако при этом не гарантируется возможность повторного удаления без остатка. Приклеивайте пленки ORAFOL® только в том случае, если лакокрасочное покрытие лодки также соответствует этим требованиям к качеству. В случае сомнений перед приклеиванием проконсультируйтесь с производителем лодки или специалистом.

Лицевой слой и лакокрасочное покрытие лодки не должны быть повреждены; то есть не должно быть повреждений, вызванных ржавчиной, горением, царапинами, камнепадом, обусловленной возрастом чрезмерной хрупкостью и т. п. Остатки растворителя в результате неправильной очистки или слишком свежего лакокрасочного покрытия могут привести к образованию пузырьков между пленкой и поверхностью и ухудшению адгезии. Необходимо следить за тем, чтобы оклеивались только полностью высохшие и затвердевшие лакокрасочные покрытия. Ориентировочное минимальное время высыхания составляет не менее трех недель. Если со временем на основе появятся трещины, пленка также будет трескаться. Это не является дефектом пленки.

Пластиковые детали лодок могут быть оклеены пленкой ORAFOL® только в том случае, если они окрашены или представляют собой совершенно гладкие поверхности. В противном случае адгезия пленок ORAFOL® к основе может быть значительно снижена. В случае сомнений перед оклеиванием пластиковых поверхностей необходимо провести так называемый «тест на капли воды» следующим образом: При этом пластиковую поверхность, подлежащую приклеиванию, смачивают водой. Если вода стекает без образования крупных капель, пластиковую поверхность можно оклеить. Если вода отталкивается от пластиковой поверхности, необходимо проверить оклеивание материалами, имеющими клей HT.

Выбор типа пленки

На следующем этапе необходимо определить тип пленки, подходящий для планируемого наклеивания.

- a) Для оклеивания корпусов лодок с легкой трехмерной геометрией и заклепками с преимуществом превосходной технологичности в процессе горячей глубокой вытяжки:
отлитые (поливные) пленки:
- b) Для оклеивания лодкой или деталей лодок без четко выраженной трехмерной геометрии:
структурные пленки (Premium Structure Cast)
- c) Для приклеивания в глубоких и сложных выемках пленки необходимо разрезать и приклеить их внахлест.

В случае сомнений обратитесь к вашему дистрибьютору.

Светлые оттенки и цветные металлические оттенки по своей природе имеют меньшую непрозрачность (укрывистость), чем темные оттенки. Поэтому на темных поверхностях при использовании пленок ORAFOL® светлых тонов или цветных металлических тонов может возникнуть измененное цветовое впечатление. В этом случае необходимо заранее выяснить, можно ли достичь желаемого результата с помощью выбранной пленки ORAFOL®.

Проверка выбранной пленки ORAFOL®

Перед нанесением проверьте выбранную пленку ORAFOL® на наличие видимых дефектов. Если в ходе предварительной проверки выявлены видимые дефекты, запрещается наносить эту пленку. В этом случае свяжитесь с дистрибьютором.

Мы особо указываем на то, что после нанесения пленки ORAFOL® последующая рекламация из-за ранее существовавших дефектов в принципе не может быть признана.



Используйте для одного оклеиваемого объекта только пленки ORAFOL® одной и той же партии (идентифицируемые по номеру партии, напечатанному на обратной стороне по краю). Использование пленок ORAFOL® разных партий для одного оклеиваемого объекта или комбинированное нанесение вместе с продуктами других производителей не допускается, поскольку это может негативно повлиять на нанесение и результат.

В целях документирования необходимо заархивировать не наклеенный образец выбранной пленки ORAFOL® с полной краевой печатью на обратной стороне.

Подготовка лодки

Перед оклеиванием лодку необходимо подготовить, как описано ниже:

- Корпус лодки необходимо сначала полностью и тщательно очистить (например, устройством очистки под высоким давлением, а затем путем обезжиривания растворителями, такими как, например, ацетон). Здесь важно соблюдать осторожность, чтобы не использовать воск или подобное средство. На момент оклеивания лодка должна быть полностью очищена и высушена.
- Перед оклеиванием демонтируйте все мешающие навесные элементы (например, крышку выхлопной трубы, патрубки вентиляционных отверстий, вентиляционные решетки).
- Не используйте чистящие средства, которые служат для создания с помощью нанотехнологий нанопокртия или наноплотнения на очищаемой поверхности. Также не пригодны политуры, содержащие тефлон и т. п. Здесь необходимо учитывать данные производителей.
- После этого очистите все поверхности, которые необходимо оклеить, с помощью средства предварительной очистки поверхностей ORACAL® или изопропанола. Не используйте для этого спирт. Убедитесь, что все остатки чистящих средств, которые могут остаться, тщательно и полностью удалены.
- В заключение убедитесь, что поверхности лодки, кромки, бортики, углубления, желоба и швы полностью высохли. В частности, необходимо тщательно удалять остаточную влагу из-под резиновых уплотнений. Удалить излишки герметика с герметичных деталей крепления. В случае, если неаккуратно смонтированные швы будут спрямлены или удалены, их необходимо заново проложить после оклеивания.

Наклеивание пленок ORAFOL®

Наклеивание выполняется в сухом состоянии.

Для частичного декорирования (например, декоративных накладок, надписей) на плоских и слабо изогнутых поверхностях возможно мокрое склеивание, но только для пленок без микроструктурированного клея!

Пленки с микроструктурированным клеем (*RapidAir*®) и структурные пленки (Premium Structure Cast) не подходят для мокрого склеивания!

Требуемый инструмент

Следующие инструменты являются обязательными для склеивания:

- Пленочный ракель с войлочной кромкой (рекомендуется использовать мягкий войлок на основе натурального волокна)
- Нож для резки пленки, бумаги или скальпель
- Промышленный фен
- Инфракрасный термометр
- Рукавицы

Условия обработки

- Для наклеивания пленки на большой площади лодка должна быть полностью извлечена из воды и предварительно очищена, как описано выше. При определенных обстоятельствах, для нанесения надписей или декоративных накладок лодка может оставаться в воде.
- Наклеивание пленок ORAFOL® следует выполнять только в чистых, непыльных и светлых помещениях (с подъемной платформой или монтажной площадкой).
- Поверхность лодки, подлежащая наклеиванию, должна иметь минимальную температуру склеивания, указанную в соответствующем техническом паспорте выбранной пленки ORAFOL®. Наилучший возможный результат достигается при температуре от +21° C до +23° C на поверхности, которую необходимо оклеить. Температуру на поверхности лодки можно легко определить с помощью инфракрасного термометра.

Пробное наклеивание

После предварительной очистки лодки (см. стр. 4) и перед каждым окончательным наклеиванием обязательно выполните пробное наклеивание. Проверьте окончательную адгезию пленки ORAFOL® через 24 часа после пробного наклеивания. Повторите предварительную очистку (см. стр. 4), если пленка ORAFOL® прилипает слишком слабо и/или под пленкой образуются пузырьки газа. Для сравнения рекомендуется одновременное пробное наклеивание на некритичных поверхностях.

Слишком слабая конечная адгезия пленки ORAFOL® может возникнуть, если (предварительная) очистка лодки или ее частей была проведена с помощью чистящих средств, которые служат для создания с помощью нанотехнологий напыления или наноплотнения на очищаемой поверхности. В этом случае необходимо провести повторную предварительную очистку лодки (см. стр. 4), а затем выполнить повторное пробное наклеивание.

Процесс наклеивания

Общая информация

Высокоэффективные пленки, полученные поливом (поливные пленки), могут быть подвергнуты горячей глубокой вытяжке в желобах. Однако при склеивании в значительных углублениях (например, в угловых углублениях с острыми краями) их необходимо обрабатывать, разрезать и склеивать внахлест.

Структурные пленки (Premium Structure Cast): Из-за структуры поверхности этот тип пленки не должен подвергаться чрезмерной механической нагрузке во время обработки. Этот тип пленки должен быть обработан, разрезан и приклеен внахлест в углублениях и над заклепками.

Свежеотпечатанный носители цифровой печати краской, содержащей испаряющийся растворитель, независимо от типа пленки, необходимо высушить в разложенном виде не менее 72 часов и только после этого ламинировать. Необходимо соблюдать соответствующие указания в действующих рекомендациях по обработке цифровых печатных носителей (см.: www.orafol.com/gp/europe/de/support)

Общие указания по приклеиванию

- Предварительно измерьте детали лодки, которые необходимо обклеить, и нарежьте пленку ORAFOL® по размеру с запасом. При обрезке по размеру избегайте склеивания внахлестку и образования выступов (за исключением вышеуказанных исключений для углублений и заклепок). Ширина пленки до 152 см позволяет обклеивать многие лодки, не создавая мешающих выступов или склеивания внахлестку.
- Обрезка пленки ORAFOL® выполняется на лодке.
- Пленку ORAFOL® также следует укладывать под резиновыми уплотнителями, чтобы избежать открытых кромок.
- Если необходимо разрезать пленку ORAFOL® на поверхности лодки, следует предварительно подклеить обрезанный край силиконизированным крепом. После обрезки силиконизированный креп следует удалить, слегка приподняв пленку ORAFOL® перед окончательным приклеиванием. В качестве альтернативы можно использовать ленту типа Knifeless Tape.
- В носовой части пленка должна быть приклеена с достаточным перекрытием таким образом, чтобы края пленки не подвергались прямому воздействию потока воды.

Наклеивание

- После обрезки расположите и зафиксируйте приклеиваемую пленку ORAFOL® на лодке с помощью клейкой ленты.
- Убедитесь, что пленка ORAFOL® выступает за края обклеиваемого участка приблизительно на 5 см.
- Затем удалите защитную бумагу с пленки ORAFOL® и равномерно распределите пленку ORAFOL® по соответствующей части лодки.
- После этого разгладьте пленку ORAFOL® равномерными, широкими движениями ракеля.
- Для изогнутых поверхностей разогрейте пленку ORAFOL® на большой площади промышленным феном до температуры поверхности +40°C или максимум до +60°C.
- Для быстрой активации клея все глубокотянутые участки, края и кромки после приклеивания необходимо еще раз тщательно прогреть промышленным феном. Для того чтобы пленка ORAFOL® приобрела прочную структуру в углублениях, пленку ORAFOL® в этих местах следует дополнительно нагреть до +110° C, максимум до +120° C. В экстремально глубоких углублениях эту процедуру следует повторить несколько раз.
- В заключение обрежьте или подогните края пленки ORAFOL®, но только после того, как пленка ORAFOL® остынет.
- После завершения монтажа ранее демонтированных деталей лодки снова нагрейте все краевые зоны, кромки и углубления с помощью промышленного фена до +110°C, максимум до +120° C.

Важные указания

Используйте инфракрасный термометр, который поможет вам точно измерить нагрев основы.

При любых работах с промышленным феном держите его постоянно в движении. В противном случае существует риск повреждения пленки ORAFOL®.

Если под приклеенной пленкой ORAFOL® остаются небольшие пузырьки воздуха (диаметром менее 5 мм), они, в зависимости от температуры окружающей среды, диффундируют через пленку в течение от нескольких дней до трех недель. Большие пузырьки воздуха необходимо проколоть иглой, а затем выпустить воздух, разгладив ракелем.

При использовании пленок с микроструктурированным клеем после завершения нанесения структура клея по углам и краям должна быть разглажена с помощью тепла (при необходимости, многократного нагрева при температуре около 110° C).

По завершении работ

После приклеивания лодка должна иметь температуру склеивания еще не менее 24 часов (см. стр. 5).

Как показывает опыт, пленка ORAFOL® достигает оптимальной конечной адгезии через три дня после приклеивания. До истечения этого срока лодку не следует спускать на воду.

ORAFOL рекомендует регулярную очистку и уход вручную с помощью средств для очистки и ухода ORACAL®, разработанных специально для обклеивания лодок пленками ORAFOL®, которые выпускаются в виде комплектов наборов как для глянцевой, так и для матовой поверхности пленки. Содержащиеся в них деликатные, но очень эффективные средства для очистки и ухода точно адаптированы к различным чувствительным поверхностям пленки. Необходимо соблюдать осторожность, чтобы чистящие средства не попали в воду. Рекомендуется очистка чистой пресной водой после каждого плавания по морю, особенно в сильно соленых водах, на горизонтальных поверхностях и при сильном солнечном свете.

Компания ORAFOL также настоятельно рекомендует наносить на глянцевые и матовые поверхности пленки сразу после завершения приклеивания или перед первым использованием герметик ORACAL® длительного действия из соответствующих наборов для очистки и ухода.

Поверхности матовых и/или структурированных пленок ORAFOL® по своей природе более чувствительны, чем поверхности глянцевых и гладких пленок. Соответственно, с этими пленками ORAFOL® следует особо бережно обращаться как при обработке, так и при уходе и очистке. Кроме того, опытом подтверждается, что, в зависимости от продолжительности и частоты использования, очистка и уход требуются через более короткие промежутки времени.

Согласно нашему опыту, очистка лодки с пленочным покрытием устройствами очистки под высоким давлением, агрессивными химикатами и растворителями (например, ацетоном, растворителем для краски) обычно приводит к повреждению пленки и, возможно, лакокрасочного покрытия, а также к снижению срока службы нанесенной пленки и в любом случае следует воздерживаться от этого. В случае сомнений обратитесь в нашу сервисную службу.

Текущие условия ухода и использования, изданные ORAFOL®, должны быть переданы и объяснены клиенту при передаче лодки, обклеенной пленкой ORAFOL®.

Снятие пленок ORAFOL®

Пленки ORAFOL® изготовлены с применением высококачественных контактных клеев с постоянной окончательной адгезией. Не исключено, что при удалении на подложке останутся остатки клея. Однако от них можно избавиться с помощью не содержащего силикона промышленного чистящего средства на основе цитрусовых.

Для того чтобы пленки ORAFOL® могли легко сниматься, необходимо поддерживать температуру поверхности и окружающей среды не ниже +20°C. Пленку ORAFOL® следует аккуратно отделить с одного угла и медленно снять под углом 180°. Одновременный умеренный нагрев приклеенной пленки промышленным феном при температуре от +40°C до максимум +60°C значительно облегчает процесс отделения. Рекомендуется также использовать переносной парогенератор. Кроме того, тип и характер основы, а также условия использования в значительной степени влияют на поведение при отделении.

Указания в отношении гарантии

В случае несоблюдения инструкций по обработке, а также условий ухода и использования исключаются гарантии и ответственность.

Срок годности пленок ORAFOL® для оклеивания лодок определяется в основном точным соблюдением рекомендаций по обработке, а также условий ухода и использования. Обработка (наклеивание и удаление) пленок ORAFOL® должна выполняться только квалифицированным специалистом (то есть обученными и опытными специалистами по рекламе или наклейщиками).

За качество склеивания отвечает квалифицированный исполнитель. Ответственность за соблюдение условий ухода и использования несет владелец лодки с пленочным покрытием. Приведенная в этих рекомендациях по обработке информация основана исключительно на наших текущих знаниях и опыте. Она не представляет собой согласованную характеристику или гарантию определенных свойств или гарантию характеристик и/или гарантию сохранения качества в отношении наших пленок ORAFOL®. Мы не возмещает расходы на удаление пленки.

ORAFOL предоставляет гарантийные соглашения, связанные с проектом, для наклейщиков, обладающих подтвержденной квалификацией, и рекламных компаний.

Обращайтесь в нашу сервисную службу по любым дополнительным вопросам, касающимся наклеивания и удаления пленок ORAFOL®.

Прочие действующие документы:

Технические паспорта соответствующих продуктов

Условия ухода и использования для наклеивания пленки на транспортные средства:

http://www.orafol.com/tl_files/content/downloads/careinstructions/de/PNB_CarWrapping_de.pdf

Рекомендации по обработке для наклеивания пленки на транспортные средства:

http://www.orafol.com/tl_files/content/downloads/applicationinstructions/de/Hinweise_CarWrapping.pdf

Указания по обработке и обращению с защищающими от ударов камней пленками Stone Guard:

http://www.orafol.com/tl_files/content/downloads/applicationinstructions/de/Hinweise_StoneGuardFilm.pdf

Указания по обработке и обращению с плоттерными материалами:

http://www.orafol.com/tl_files/content/downloads/applicationinstructions/de/Hinweise_Plottermaterialien.pdf

Указания по обработке и обращению с материалами для цифровой печати:

http://www.orafol.com/tl_files/content/downloads/applicationinstructions/de/Hinweise_Digitaldruckmaterialien.pdf

Указания по обработке и обращению с запечатываемыми материалами:

http://www.orafol.com/tl_files/content/downloads/applicationinstructions/de/Hinweise_Druckmaterialien.pdf

Указания по обработке для наклеивания на внутренние стены:

http://www.orafol.com/tl_files/content/downloads/applicationinstructions/de/Hinweise_WallArt.pdf

Ораниенбург, январь 2024 г.

ORAFOL Europe GmbH
Orafolstraße 1, D-16515 Oranienburg

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