

# PRAKTISCHE HINWEISE

## VERKLEBE- UND ABLÖSEMETHODE Gegossene Folie **SMARTAC KG8000**

### BENÖTIGTE MATERIALIEN

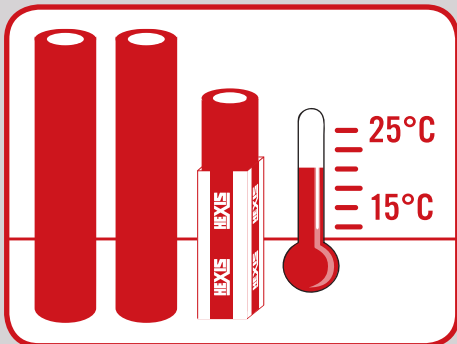
- › Plotter
- › Tesa-Klebeband® 7476
- › Abdeckband
- › Flüssigkeiten zum Reinigen des Untergrunds:
  - › ADHESIVE REMOVER
  - › FINAL CLEANER
- › ProTech® Karosserieshampoo SHAMPCAR
- › Verklebungsflüssigkeit: HEXISGEL oder EASYPOSE
- › Rakel Ihrer Wahl aus dem Katalog
- › YELSQUEEG- oder BLUESQUEEG-Rakel
- › Rad für Verklebungen von Nieten ROLLRIV
- › Bürste für Verklebungen über Nieten RIVETBRUSH
- › PISTHERMIQ-Heißluftpistole
- › PISTLASER3-Laserthermometer
- › Verschiedenes HEXIS-Verklebezubehör
- › ProTech®-Pflegeprodukte

### OPTIMALE LAGERBEDINGUNGEN FÜR IHRE FOLIEN

Lagern Sie die Folien außerhalb der Reichweite starker Hitzequellen (Heizkörper, direkte Sonneneinstrahlung usw.): Die Idealtemperatur beträgt zwischen 15 °C und 25 °C.

Die Folien sind in einer Umgebung mit geringer Luftfeuchtigkeit (30 % bis 70 % relative Luftfeuchte) zu lagern.

Bewahren Sie Ihre Folien in deren Originalverpackung auf. Jede angebrochene Rolle muss stehend oder hängend gelagert werden, um Beschädigungen durch Druckstellen zu vermeiden.



Die Verklebmethoden beruhen auf den Erfahrungen von HEXIS, erheben aber keinen Anspruch auf Ausschließlichkeit. Halten Sie sich bitte an die Anweisungen, um die Verarbeitung der HEXIS-Folien zu vereinfachen. HEXIS bietet Ihnen ebenfalls Schulungen an, die die notwendigen Begleiter für eine optimale Verwendung unserer Produkte darstellen.

### EIGENSCHAFTEN

Die KG8000-Serie, bestehend aus PVC in einer Stärke von 50 µm, eignet sich ausgezeichnet für Außenbeschilderungen. Die hohen technischen Leistungen sowie die Verformbarkeit dieser Folie ermöglichen Ihre Anbringung auf gewölbten bzw. strukturierten Flächen (Schweißnähte oder Nieten). Sie werden insbesondere für die Verklebung von Schriftzügen auf komplexen Oberflächen sowie Fahrzeugen verwendet.

### VORBEREITUNG DER UNTERGRÜNDE

Sie können Ihre HEXIS-Folien auf zahlreichen Untergründen verkleben, sofern diese sauber, trocken, glatt, nicht porös und frei von Öl-, Fett- und Wachsrückständen, Silikon oder anderen Verunreinigungen sind. Unangenehme Überraschungen werden am besten vermieden, wenn Sie von Verschmutzungen ausgehen und den Untergrund grundsätzlich reinigen. (siehe Kapitel 3).

Die Anwendung muss vor dem Verkleben auf einer kleinen Fläche getestet werden, um sicherzustellen, dass der Untergrund nicht beschädigt wird.

Weitere Informationen zu den verwendeten Folien finden Sie in den technischen Datenblättern auf unserer Website [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com).

### INHALT

1. EMPFEHLUNGEN:.....	2
2. VORANGEHENDE TESTS DER UNTERGRÜNDE:.....	2
2.1. Vorherige Inspektion des Untergrunds:.....	2
2.2. Hafttest (Abreißtest):.....	2
2.3. Ausgasungstest:.....	2
2.4. Ausgasung durch Beflammen:.....	2
3. REINIGUNG:.....	3
3.1. Bei sauberem und verschmutztem Untergrund:.....	3
3.2. Bei stark verschmutztem Untergrund:.....	3
3.3. Sonderfall:.....	3
4. SCHNEIDEN DER FOLIEN:.....	3
4.1. Einführung in das Schneiden:.....	4
4.2. Vorangehende Testschnitte:.....	4
4.3. Wahl des Übertragungspapiers/Tapes:.....	5
4.4. Übertragungsvorgang:.....	5
5. VERKLEBUNG DES MOTIVS ODER DER KG8000-FOLIE:.....	5
5.1. Trockenverklebung:.....	5
5.2. Verwendung der heissluftpistole oder des handschweissbrenners:.....	7
5.3. Nassverklebung:.....	8
6. REINIGUNG UND PFLEGE DER KG8000-FOLIE:.....	8
7. ABLÖSEMETHODE:.....	9

## 1. EMPFEHLUNGEN:

- › Die KG8000-Folie haftet besonders gut auf Glas, Stahl, Aluminium, PVC und Melamin.
- › Die KG8000-Folie hat nur wenig Haftung auf Untergründen mit geringer Oberflächenenergie (Polyethylen, Polypropylen, usw.), auf körnigen bzw. strukturierten Flächen, oder auf mit Acrylfarbe lackierten Untergründen.
- › Beim Verkleben der Folie auf Fahrzeugen sollten nicht lackierte Teile wie Zierleisten bzw. unlackierte Stoßfänger ausgelassen werden.
- › Bei allen anderen Untergründen müssen vor dem Verkleben entsprechende Eignungsversuche durchgeführt werden.
- › Die optimale Haftung der KG8000-Folie wird nach 24 Stunden erreicht.

## 2. VORANGEHENDE TESTS DER UNTERGRÜNDE:

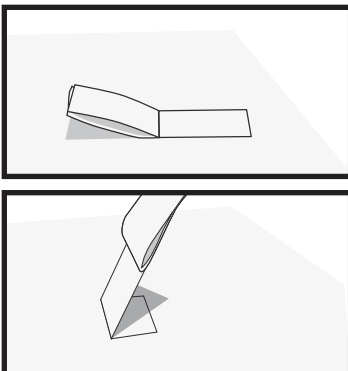
Vor jeder Verklebung sollte der Folierer den Zustand des Untergrunds und des Lacks, auf dem die Folie verklebt werden soll, genau prüfen.

Für die richtige Bewertung des Zustandes des zu verklebenden Untergrundes sind der Folierer sowie der Kunde verantwortlich.

### 2.1. Vorherige Inspektion des Untergrunds:

- › Alle neuen Lackierungen müssen mindestens 7 Tage lang bei einer Temperatur von 25 °C trocknen, um vollständig auszugasen. Vor jeder Folienverklebung muss stets ein Ausgasungstest durchgeführt werden.
- › Alle alten, mehligten oder abblätternen Lacke müssen vor dem Verkleben abgeschliffen, erneuert und einem Hafttest (Abreißtest) unterzogen werden.

### 2.2. Hafttest (Abreißtest):



Mit einem Tesa® 7476 Klebeband oder ähnlichem ist eine Fläche von 2,5 cm x 5 cm zu bekleben, wobei ein nicht festgeklebter Überstand zum Greifen mit einzuplanen ist. Diesen dann falten und mit einem Ruck senkrecht zur Untergrundfläche abziehen. Auf dem abgezogenen Klebeband darf sich nicht der geringste Rückstand befinden. Dieser Test sollte an verschiedenen Stellen wiederholt werden.

> HEXIS stellt Ihnen auf Anfrage das Tesa®-Klebeband in der Abmessung 2,5 cm x 5 cm zur Verfügung.

### 2.3. Ausgasungstest:

Zur Überprüfung ist ein Quadrat von etwa 15 cm x 15 cm, bestehend aus selbstklebendem Polyester oder der zu verklebenden Folie aufzubringen. Anschließend muss man 24 Stunden oder 2 Stunden bei 65 °C abwarten. Das Auftreten von Blasen ist ein Zeichen für ungenügendes Ausgasen des Untergrunds. In diesem Fall ist der Vorgang nach einigen Tagen zu wiederholen oder es ist das nachfolgende Verfahren anzuwenden.

### 2.4. Ausgasung durch Beflammen:

(Polycarbonat, lichtdurchlässiges oder lichtstreuendes Metacrylat, PVC-Schaumstoff usw.)

Mit dieser Methode kann die Oberflächenspannung eines Untergrunds durch Erhitzen mit der offenen Flamme eines Gasbrenners verändert werden. Mit schnellen horizontalen und vertikalen Bewegungen ist die gesamte Untergrundfläche zu beflammen (mit der blauen Flammenspitze).


**!** DIE FLAMME ÜBER DEM UNTERGRUND HIN- UND HERBEWEGEN (ACHTUNG, DER UNTERGRUND KANN BESCHÄDIGT WERDEN, WENN DIE FLAMME LÄNGER ALS EINE SEKUNDE LANG AUF DIESELBE STELLE GEHALTEN WIRD).

Die Folie muss unmittelbar danach verklebt werden, da die Wirkung dieser leichten Oberflächenbehandlung nach einigen Minuten wieder nachlässt.

> *HEXIS ist in keinem Fall für eine Blasenbildung infolge der Ausgasung verantwortlich.*

### 3. REINIGUNG:

Der Untergrund muss vor der Verklebung unbedingt gereinigt werden. Es ist davon auszugehen, dass der Untergrund grundsätzlich verschmutzt ist. Manche Rückstände oder Verschmutzungen sind unsichtbar, können aber dennoch die Haftung der Folie beeinträchtigen.


 *Vor der Verwendung von Reinigungsmitteln oder chemischen Stoffen sind die technischen Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter auf unserer Website einzusehen: [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com).*

#### 3.1. Bei sauberem und verschmutztem Untergrund:

Soll die Folie zur Vollverklebung verwendet werden, empfiehlt es sich, das Fahrzeug mit dem Karoserieshampoo SHAMPCAR zu waschen und abschließend mit dem FINAL CLEANER zu reinigen.

#### 3.2. Bei stark verschmutztem Untergrund:

Soll die Folie zur Vollverklebung verwendet werden, empfiehlt es sich, das Fahrzeug mit dem SHAMPCAR-Karoserieshampoo zu waschen und dann mit dem ADHESIVE REMOVER zu reinigen.

 *Die Reinigung mit dem ADHESIVE REMOVER muss an einem belüfteten Ort erfolgen. Dabei sind Handschuhe und Schutzbrille zu tragen.*

*Vorher ist auf einer kleinen, nicht sichtbaren Fläche zu testen, ob das Reinigungsmittel mit dem Untergrund kompatibel ist. Bestimmte Kunststoffmaterialien können durch den ADHESIVE REMOVER beschädigt werden.*

- › Der ADHESIVE REMOVER ist auf den verschmutzten Untergrund aufzusprühen und mit einem trockenen Tuch zu verteilen.
- › Kurz einwirken lassen. Der ADHESIVE REMOVER ist erneut aufzusprühen und dann mit einem sauberen Tuch oder einer Rakel wieder zu entfernen.
- › Wenn der Untergrund sauber und trocken ist, ist zur abschließenden Reinigung der FINAL CLEANER zu verwenden.

#### 3.3. Sonderfall:

Die Vorbereitungsverfahren sind an Art und Zustand des jeweiligen Untergrunds anzupassen. Daher müssen z. B. Lackierungen trocken sowie ausgehärtet, und einbrennlackierte Oberflächen ausgekühlt sein. Lufttrocknende Lacke oder KFZ-Lacke müssen vor der Folienverklebung mindestens einen Monat trocknen.

- › Reinigung von nackten Metallflächen im Falle einer Vollverklebung:
  - › Der Untergrund ist zunächst mit Seifenwasser und dann mit einem Tuch, das mit dem FINAL CLEANER getränkt ist, zu reinigen.

 *Vor der Verarbeitung sind die Sicherheitsdatenblätter der jeweiligen Folien einzusehen.*

- › Die Oberfläche ist nach der Reinigung gründlich trocken zu wischen.

### 4. SCHNEIDEN DER FOLIEN:

Die Folien sollten bevorzugt unter ähnlichen Umgebungsbedingungen wie die Schneidemaschine gelagert werden. Es ist sicherzustellen, dass der Schneidestreifen auf dem Plotter vollkommen glatt und unverkratzt ist. Ein zerkratztter Schneidestreifen würde die Schneidequalität verringern.

Shampcar  
Karoserieshampoo-  
Konzentrat



Adhesive Remover  
Starkes  
Reinigungsmittel



Final Cleaner  
Endreinigungs- und  
Entfettungsmittel



Geschwindigkeit und Messerdruck sind so einzustellen, dass die Folie sowie die Klebefläche durchgeschnitten werden.

Der Messerdruck ist an die jeweilige Folie anzupassen. Die Farbe der Folie wird durch Farbzusätze bestimmt, die die Härte der Folie beim Schneiden beeinflussen können. So kann es sein, dass eine rote Folie, die nach einer weißen Folie geschnitten wird, einen höheren Messerdruck benötigt.

Vor dem Start einer Serie sollte ein Testschnitt durchgeführt werden.

Wenn der Druck zu stark ist, können im Abdeckpapier (Liner) Risse entstehen, in die Kleber eindringen kann und so das Entgittern erschwert.

Es ist auf jedem Fall am besten, sofort nach dem Schneiden zu entgittern.

#### 4.1. Einführung in das Schneiden:

Die für den Schnitt erforderliche Mindesthöhe hängt vom Zustand des Messers, vom Druck, von der Schnittgeschwindigkeit und vom Plotter ab. Eine im Allgemeinen akzeptable Höhe ist 10 mm, Unterlänge 1,5 mm, bei mittlerer Geschwindigkeit und einem Messer in gutem Zustand. Kleinere Buchstaben können mit verringerter Geschwindigkeit umgesetzt werden.

Die mittlere empfohlene Schnittgeschwindigkeit auf einem Schneideplotter ROLAND® GX24 beträgt beispielsweise 20 cm/s.

Hinweis: Lesen Sie in jedem Fall aufmerksam die Anleitung des Schneideplotters und führen Sie vorab einen Testschnitt durch.

Das Plottermesser muss die Folie und die Klebefläche durchschneiden. (Abb. 01)

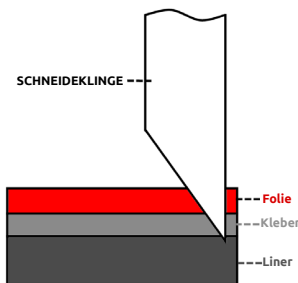


Abbildung 01

Ein stumpfes, abgenutztes Messer beeinträchtigt die Qualität des Schnitts und erfordert einen höheren Schneidedruck. Auch das Entgittern wäre in diesem Fall schwieriger.

Nach dem Schneiden ist mit dem Entgittern, d. h. dem Entfernen von überschüssigem Folienmaterial fortzufahren. Dazu ist die überschüssige Folie vorsichtig, in einem 180°-Winkel vom Abdeckpapier abzuziehen, wobei das zu übertragende Motiv auf dem Liner verbleibt. Es ist auf jedem Fall am besten, sofort nach dem Schneiden zu entgittern.

In der Regel ist es einfacher, die Bilder von rechts nach links zu entgittern. Bei manchen Schriftarten empfiehlt sich jedoch ein Entgittern von links nach rechts.

Auf kleine Motive ist ein besonderes Augenmerk zu legen, da diese beim Entgittern versehentlich abgelöst werden können.

#### 4.2. Vorgehende Testschnitte:

Zur Bestimmung der Plottereinstellungen empfehlen wir, einen Testschnitt durchzuführen.

- › Es ist ein Rechteck von 10 cm x 10 cm zuzuschneiden.
- › Anschließend ist zu entgittern, d. h. überschüssiges Material zu entfernen.
- › Überprüfen Sie, dass
  - › das ausgeschnittene Rechteck gut auf dem Abdeckpapier kleben bleibt. (Abb. 02) (Abb. 03)
  - › das Abdeckpapier keine Einschnitte aufweist.
- › Das Entgittern ist erfolgreich, wenn der Plotter optimal eingestellt ist (Druck, Geschwindigkeit und Zustand des Messers).

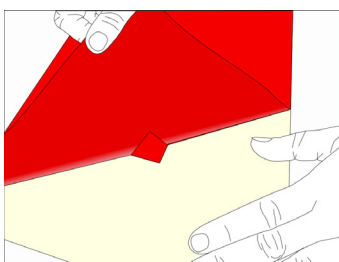


Abbildung 02

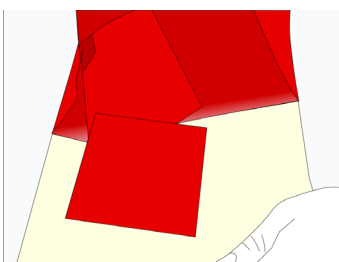


Abbildung 03

### 4.3. Wahl des Übertragungspapiers/Tapes:

Die Größe der zu übertragenden Buchstaben sowie die Temperatur beeinflussen die Wahl des zu verwendenden Übertragungspapiers bzw. der zu verwendenden Übertragungsfolie. Kleine Buchstaben und niedrige Temperaturen erfordern die Verwendung eines High Tack Tapes. Die Entscheidung zwischen Nass- oder Trockenverklebung sowie die gewünschte Klebekraft des Tapes sind für die Auswahl des jeweiligen Übertragungstapes ausschlaggebend.

Das Tape darf nicht zu lange auf dem Motiv verbleiben. Die Übertragung sollte am Tag nach der Verklebung des Tapes durchgeführt werden.

> Im HEXIS-Katalog finden Sie ein umfangreiches Angebot an Übertragungsfolien und -papier.

### 4.4. Übertragungsvorgang:

- › Nach dem Entgittern ist das Tape zu übertragen und mit einer Rakel kräftig glatt zu streichen (insbesondere kleine Buchstaben).
- › Bei kleinen Buchstaben ist es empfehlenswert, den Papier-/Tape-Verbund umzudrehen (Tape unten, Abdeckpapier oben) und das Abdeckpapier abzuziehen, während man das Tape in flacher horizontaler Position hält.

## 5. VERKLEBUNG DES MOTIVS ODER DER KG8000-FOLIE:

Vor jeglicher Verklebung der KG8000-Folie ist sicherzustellen, dass alle Oberflächen sauber sind (siehe Paragraph 3), wobei den kritischen Stellen, wie den Ecken und Rändern, besondere Aufmerksamkeit zu schenken ist.

Die sogenannte Trockenverklebung ermöglicht die Verklebung der KG8000-Folie auf komplexen Oberflächen: starke Verformungen, Wellbleche, Nieten usw.

Die sogenannte Nassverklebung ist ausschließlich ebenen Oberflächen vorbehalten.

Die ideale Verarbeitungstemperatur zwischen 15 °C und 25 °C muss sowohl für die Umgebung als auch für den Untergrund eingehalten werden. Die Luftfeuchtigkeit kann ebenso die Haftfähigkeit der Folie auf ihrem Untergrund negativ beeinflussen. In einer kalten Umgebung sollte das Übertragungstape nicht sofort abgezogen werden und länger auf der Folie verbleiben, da es mehrere Tage dauert bis die Folie die endgültige Haftkraft erreicht hat.

### 5.1. Trockenverklebung:

Die Verklebung sollte stets mit den ebenen Flächen begonnen werden. (siehe Paragraph 5.1.1)

#### 5.1.1. Erste Schritte und Verklebung der KG8000-Folie auf flachen Untergründen

- › Der Verbund (Tape/Folie/Liner) ist auf seinem Zieluntergrund zu positionieren und mit Magneten oder einem Abdeckband anzubringen. (Abb. 04)



Abbildung 04

- › Bei großen Motiven ist ein Teil des Abdeckpapiers abzuziehen, bei kleinen Motiven der gesamte Liner (siehe Paragraph 4.4). Das Tape ist ausreichend zu spannen, bevor es auf der Oberfläche angebracht wird.

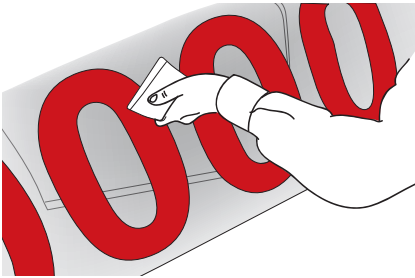


Abbildung 05

- › Beginnen Sie mit der Verklebung der Folie ausschließlich auf ebenen Flächen, und zwar mit einer weichen Rakel (wie z. B. MARBLEU), die zuvor mit Filz überzogen wurde. (Abb. 05). Die Rakel bildet in etwa einen 45°-Winkel zur Oberfläche und die Verklebung erfolgt von der Mitte zum Rand des Motivs, wobei die Folienränder besonders kräftig zu bearbeiten sind.

- › Bei großen Motiven ist der Rest des Abdeckpapiers abzuziehen und die Folie ausschließlich auf ebenen Flächen anzubringen. Dies hat durch kräftiges Bearbeiten der Folienränder mit der weichen Rakel (z. B. MARBLEU) zu erfolgen.

#### 5.1.1.a. Verklebung auf komplett ebenen Flächen

- › Es ist erneut die gesamte Oberfläche des getapten Motivs zu rakeln, wobei dessen Ränder besonders kräftig zu bearbeiten sind.
- › Das Tape ist vorsichtig (Abb. 06) im 180°-Winkel zur Oberfläche abzuziehen.

Die Verklebung ist beendet.

#### 5.1.1.b. Verklebung auf Flächen mit mäßigen Verformungen

- › Bei Verklebungen auf Flächen mit mäßigen Verformungen ist schrittweise vorzugehen:
  - › Erneut sind alle Bereiche des Verbunds, die sich auf den ebenen Flächen befinden, zu rakeln, und zwar durch kräftiges Bearbeiten der Ränder.
  - › Das Tape ist vorsichtig im 180°-Winkel (Abb. 06) zum Untergrund abzuziehen.
  - › Es ist nun der Rest der Folie, der sich über den Verformungen befindet, gemäß der in den nachfolgenden Paragraphen beschriebenen Arbeitsschritten zu verkleben.

#### 5.1.2. Konkave Flächen

Nach Beenden von Schritt 5.1.1.b ist folgendermaßen vorzugehen:

- › Es sind Baumwollhandschuhe anzuziehen.
- › Legen Sie die gespannte Folie auf dem Untergrund auf, so dass diese die eventuellen Scheitelpunkte der Erhebungen berührt.
- › Der verformte Bereich ist auf 40 °C bis 50 °C zu erhitzen.

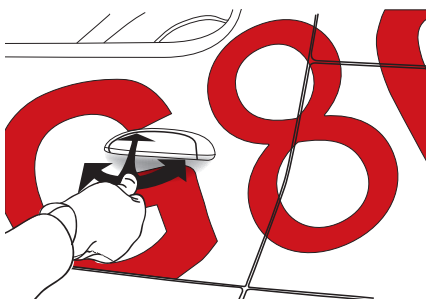


Abbildung 07

- › Die Folie ist mit dem Finger, durch Bewegungen von der Mitte zu den Rändern hin anzudrücken. Die Verklebung wird ausgehend vom Rand der Verformung zur Vertiefung hin durchgeführt. (Abb. 07)

- › Sobald die Arbeit beendet ist, erhitzen Sie alle Stellen, die stark verformt wurden, auf 80 °C bis 90 °C, um das Produkt endgültig zu thermoformen.

#### 5.1.3. Konvexe Flächen

Nach Beenden von Schritt 5.1.1.b ist folgendermaßen vorzugehen:

- › Folie auf 40 °C bis 50 °C erhitzen und so spannen, dass die konvexe Fläche vollständig bedeckt ist. (Abb. 08)
- › Folie mit einer mit Wollfilz überzogenen Kunststoffrakel auf der gesamten Fläche andrücken. Dabei darauf achten, sie auf der konvexen Fläche vorsichtig zu glätten, um Spannungen und Falten zu entfernen.
- › Gegebenenfalls die Folie wieder ablösen, erneut spannen und wieder anbringen.
- › Die Ränder sind auf 80 °C bis 90 °C zu erhitzen.

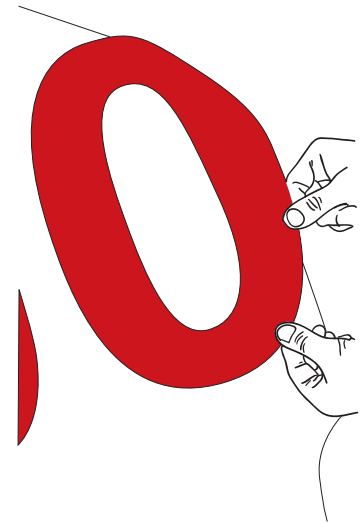


Abbildung 08

#### 5.1.4. Vernietete Flächen

Nach Beenden von Schritt 5.1.1 ist folgendermaßen vorzugehen:

- › Bei einer Oberfläche mit Nieten ist die Folie zu spannen und leicht auf 40 °C bis 50 °C zu erwärmen. Unter Verwendung der RIVETBRUSH-Bürste ist die Folie mit tupfenden Bewegungen auf den Nieten anzubringen.
- › Danach mit dem ROLLRIV-Roller (Abb. 09) über die Folie fahren, um diese auf der gesamten Nietenfläche anzubringen. Anschließend ist die Folie um die Niete herum mit der Rakel oder mit dem Daumen anzudrücken.
- › Unter Verwendung der RIVETBRUSH-Bürste sind die Nieten abschließend kräftig, mit tupfenden Bewegungen zu bearbeiten.
- › Erhitzen Sie dann erneut jede Niete auf 80 °C bis 90 °C. (Abb. 10)

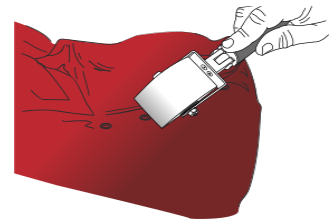


Abbildung 09

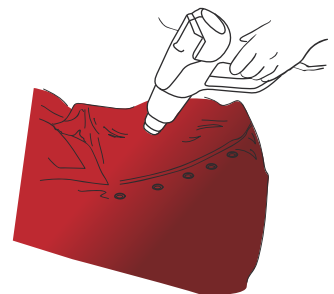


Abbildung 10


#### 5.1.5. Ergänzende Bemerkungen

- › Bei Fahrzeugen ist eine Verklebung auf Fenster- und Karosseriedichtungen komplett untersagt.
- › Die KG8000-Folie sollte nicht auf unlackierten Elementen, wie Zierleisten oder Stoßdämpfern, verklebt werden.
- › Die horizontale Anbringung, wie z. B. auf Motorhauben oder Autodächern, kann im Laufe der Zeit zu einem leichten Ausbleichen der Farbe oder zu einer leichten Glanzminderung im Vergleich zu vertikal ausgerichteten Flächen führen. Diese Bereiche sind maximaler Sonneneinstrahlung und Wettereinwirkung ausgesetzt, was HEXIS von jeder Verantwortung hinsichtlich der Produktlebensdauer entbindet.

### 5.2. Verwendung der Heißluftpistole oder des handschweissbrenners:

Sie haben die Heißluftpistole oder den Handschweißbrenner bereits bei der Trockenverklebung für Flächen mit starker Verformung (konkave, konvexe und genietete Flächen) verwendet.

Sobald die Arbeit beendet ist, erhitzen Sie alle Stellen, die stark verformt wurden, mit Hilfe einer Heißluftpistole. Die Erhitzungstemperatur muss zwischen 80 °C und 90 °C liegen und ist mit dem Laserthermometer (PISTLASER3) zu überprüfen.

 *Vorsicht: Die Temperaturkontrolle mit dem Laserthermometer muss auf der Oberfläche der Folie durchgeführt werden. Es ist zu beachten, dass dabei nicht die Temperatur des Luftstroms aus der Heißluftpistole zu messen ist. Dies könnte zu falschen Messwerten und zu ungenügender Temperatur beim Thermoverformen führen (mögliches späteres Ablösen der Folie).*

Die Wärme beschleunigt den Klebevorgang des druckempfindlichen Klebstoffs. So wird die Folie „endgültig“ thermogeformt.

### 5.3. Nassverklebung:

Diese Art der Verarbeitung ist ausschließlich ebenen Oberflächen vorbehalten. Daher ist diese Methode nicht auf komplexen Flächen anzuwenden.

Bei der Nassverklebung hängt die Haltbarkeit zum großen Teil von der Sorgfalt ab, mit der das Wasser unter der Folie herausgedrückt wird, da sich sonst Blasen bilden können. Dazu ist eine mit Wollfilz überzogene Kunststoff rakel oder eine YELSQUEEG- oder BLUESQUEEG-Rakel zu verwenden, wobei die Oberfläche der Folie vorher befeuchtet werden muss, um jegliches Verkratzen zu vermeiden. Vor Abziehen des Tapes muss die Oberfläche wieder trocken sein.

- › Der zu beklebende Untergrund ist zu befeuchten.
- › Die KG8000-Folie ist auf dem Untergrund anzubringen (wobei das Abdeckpapier nach außen gerichtet sein muss).
- › Das Abdeckpapier ist abzuziehen und die klebstoffbeschichtete Seite mit der HEXISGEL- bzw. EASYPOSE-Verklebungsflüssigkeit oder Wasser zu befeuchten.
- › Die Folie ist nun umzudrehen und ihre Position anzupassen.
- › Positionieren Sie die Folie durch Gleiten auf der Oberfläche.
- › Die Oberfläche der bedruckten Folie ist mit der HEXISGEL- bzw. EASYPOSE-Lösung oder mit Wasser zu befeuchten, um die Reibung der Rakel zu verringern.
- › Anschließend ist die Flüssigkeit mithilfe der Rakel von der Oberfläche zu entfernen, und zwar durch Rakeln von der Mitte zum Folienrand hin mit immer stärker werdendem Druck. Den Vorgang wiederholen bis die Flüssigkeit komplett entfernt ist.

*Anmerkung: Das Verkleben dauert hier länger als bei der Trockenmethode, da jedes Motiv trocken sein muss, bevor das gesamte Dekor bearbeitet werden kann.*


*Vorsicht: Sollten Sie eine Übertragungsfolie (Tape) verwenden, müssen Sie 1 bis 6 Stunden warten, bevor es abgezogen werden kann, ohne dabei die Folie und den Untergrund zu beschädigen.*

## 6. REINIGUNG UND PFLEGE DER KG8000-FOLIE:

HEXIS empfiehlt Ihnen eine insbesondere für Vollverklebung geeignete ProTech®-Pflegeproduktserie, um die KG8000-Folie optimal zu reinigen und zu pflegen.

Die gegossene KG8000-Folie kann mit allen herkömmlichen automatischen Reinigungsmethoden gereinigt werden; und zwar unter Verwendung von Reinigungsprodukten und Putzmitteln, die im Rahmen der professionellen Pflege von Fahrzeugen und Werbeausstattungen verwendet werden.

Bei der Reinigung mit Hochdruckreinigern ist Folgendes zu beachten: bei mittlerem Druck, einem Abstand von mindestens 50 cm und einer Wassertemperatur von höchstens 35 °C.

 *Es ist jedoch ratsam, die Folie nicht innerhalb der ersten 48 Stunden nach ihrer Verklebung zu reinigen, denn das könnte die Klebekraft beeinträchtigen und zu einer Ablösung führen.*

 *Vorsicht: Keinesfalls ätzende Lösungs- oder Reinigungsmittel verwenden.*



⚠ Für Klebefolien, die mit unbestimmten Zusatzmitteln von Waschanlagen gereinigt wurden, schließt HEXIS jede Haftung aus.

⚠ Waschanlagen: Zusatzmittel und Zustand der Bürsten können die Haltbarkeit der Motive oder Folien beeinträchtigen. Es ist nachgewiesen, dass Polyurethanlacke nach 10 automatischen Reinigungen Streifen aufweisen. Diese mechanischen Auswirkungen, die das Erscheinungsbild der Folien beeinträchtigen können, entbinden uns unserer Verantwortlichkeit.

*HEXIS empfiehlt:* Vor einer Komplettreinigung Ihrer Vollverklebung ist unbedingt ein Reinigungstest an einer kleinen Fläche durchzuführen.

## 7. ABLÖSEMETHODE:

Die KG800-Folie ist mit einem dauerhaften Klebstoff versehen, daher ist ihr Ablösen nicht einfach. Wenn Sie jedoch die nachstehende Methode befolgen, wird Ihnen das Entfernen der Folie vereinfacht.

- › Die Folie mit der Heißluftpistole, beginnend in einem Eckbereich, auf etwa 60 °C erhitzen (Laserthermometer).
- › Die Folie ist anschließend an einer Ecke mithilfe des Cutters vorsichtig, ohne dabei den Untergrund zu beschädigen, anzuheben und die jeweils erhitze Folienfläche ist gleichmäßig abzuziehen. Dabei muss die Folie einen Winkel von 70° bis 80° zum Untergrund bilden.

⚠ Ein stumpferer oder spitzerer Winkel begünstigt ein Reißen der Folie.

- › Jeweils immer nur kleine, erwärmte Flächen vorsichtig ablösen, damit die Folie möglichst rückstandsfrei vom Untergrund entfernt und ein Reißen der Folie verhindert wird.
- › Fahren Sie mit dem Erwärmen und dem vorsichtigen Abziehen der Folie fort, bis Sie diese vollständig entfernt haben. Achten Sie dabei auf die übertragene Wärme, den Abziehwinkel der Folie und die Abziehgeschwindigkeit.
- › Bei eventuell verbleibenden Klebstoffresten ist ein Lappen mit unserem ADHESIVE REMOVER zu tränken und der Untergrund damit abzureiben, bis alle Rückstände entfernt sind.

⚠ Vorher ist auf einer kleinen, nicht sichtbaren Fläche des zu behandelnden Untergrunds ein Kompatibilitätstest durchzuführen. Bestimmte Kunststoffmaterialien, Dichtungen usw. können durch die Reinigungsmittel beschädigt werden. Es sind daher die notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, um die empfindlichsten Bereiche bereits vor Beginn der Reinigung zu schützen. HEXIS ist keinesfalls für Schäden und Beeinträchtigungen haftpflichtig, die durch Verwendung von Produkten, die mit dem Untergrund inkompatibel sind, verursacht werden.

⚠ Vor jeglicher Verwendung unserer Flüssigprodukte sind die technischen Datenblätter auf unserer Website: [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com) einzusehen.

Weitere technische Informationen finden Sie in unseren Datenblättern unter der Rubrik „Professionals“, die Sie auf unserer Website [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com) herunterladen können.

Angesichts der großen Vielfalt an Untergründen und immer neuer Verarbeitungsmöglichkeiten muss der Anwender die Eignung und Beschaffenheit des Produkts vor jedem Einsatz prüfen. Eine rechtlich verbindliche Garantie bzw. Zusicherung bestimmter Eigenschaften und Leistungen besteht nicht. Es gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB). Alle technischen Angaben können sich ohne Vorankündigung ändern und werden regelmäßig auf unserer Website [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com) aktualisiert. Dort finden Sie auch unsere AGB in der jeweils gültigen Fassung.

