

Полезные советы и руководства по работе с самоклеящимися пленками завода ORAFOL® (Германия)

10 | 2019



ORACAL®

ORALITE®

ORAMASK®

ORATAPE®

ORAJET®

ORAGUARD®

ORABOND®

ORAFILM®

ORAMOUNT®

Engineered to Perform Better™

Краткая информация, полные данные на сайте www.orafol.com

Общие требования

Цветные пленки ORAFOL® для оклеивания деталей или всего корпуса транспортных средств (далее – цветные пленки ORAFOL®) являются высококачественными самоклеящимися пленками ORAFOL Europe GmbH (далее - ORAFOL®), предназначенными для временного декоративного оформления транспортного средства. 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 обработке цветных пленок ORAFOL® (наклеивании и удалении), при уходе за ними, а также в ходе дальнейшего пользования необходимо следовать указаниям последних версий наших указаний по обработке (доступно по ссылке www.orafol.com). По нашим данным, достичь максимальных показателей по устойчивости пленок без учета наших рекомендаций не удастся. Оклеивание цветной пленкой ORAFOL®, а также ее удаление должно проводиться только квалифицированными специалистами (т.е. техниками по рекламе или оклеиванию с соответствующим образованием и опытом). Непрофессиональное или ненадлежащее наклеивание или удаление цветных пленок ORAFOL®, а также использование типов пленки, не подходящих для данных конкретных условий и поверхностей, может привести к повреждению лака обрабатываемого транспортного средства и/или к резкому ухудшению параметров устойчивости цветных пленок ORAFOL®.

Проверка поверхности транспортного средства

Состав клеящего вещества и устойчивость сцепления цветных пленок ORAFOL®, рекомендованных для маркировки или для оклеивания всего корпуса транспортного средства, разработаны таким образом, чтобы не допустить поднятия или повреждения лака при условии его надлежащего нанесения и полного затвердения.

Кроме того, на лаке обрабатываемого транспортного средства не должно быть повреждений, т.е. на нем должны отсутствовать повреждения, вызванные ржавчиной, подгоранием, царапинами, ударами камней, хрупкостью вследствие старения и т.д.

Проверка выбранной цветной пленки ORAFOL®

Перед обработкой проверьте выбранную цветную 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.

Мы хотим однозначно заявить, что после проведения обработки какой-либо цветной пленки ORAFOL® рекламации по поводу исходных дефектов не принимаются.

Для оклеивания одного объекта используйте цветные пленки ORAFOL® исключительно одной и той же партии (можно определить по номеру партии на канте с обратной стороны). Использование цветных пленок ORAFOL® 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 цветной пленки ORAFOL® (ок. 20 x 30 см) с полным отпечатком номера партии на канте с обратной стороны.

Продолжение

Наклеивание цветных пленок ORAFOL®

Оклеивание производится сухим способом.

Влажное применение возможно для частичного художественного оформления (например, полосы) на ровных или 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.

Условия обработки

- Проводите оклеивание цветными пленками ORAFOL® исключительно в чистых, светлых помещениях без пыли (с подъемной платформой или монтажной рампой).
- Температура оклеиваемой поверхности транспортного средства должна соответствовать минимальной температуре наклеивания, указанной в Технической информации к выбранной цветной пленке ORAFOL®. **Самый оптимальный результат достигается при температуре оклеиваемой поверхности от +21 °C до +23 °C.** Температуру на оклеиваемой поверхности транспортного средства можно без труда определить при помощи инфракрасного термометра.

Общие указания по наклеиванию

Обратите внимание на то, что цветная пленка ORAFOL® не обрезается заподлицо на кромке транспортного средства, что позволяет предотвратить как усадку цветной пленки ORAFOL®, так и механическую нагрузку открытых обрезных кромок вследствие встречных потоков воздуха и мытья щетками.

Наклеивание

На неровных поверхностях (напр., на грязезащитном крыле) необходимо при помощи термопистолета прогреть большую площадь цветной 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 цветная пленка ORAFOL® приняла постоянную структуру в желобах, необходимо еще раз нагреть ее в этих местах до +110 °C, максимум до +120 °C.
- Обрезать и загигать кромки цветной пленки ORAFOL® можно, тем не менее, только после охлаждения цветной пленки ORAFOL®.

Важные указания

Используйте инфракрасный термометр для точного измерения разогрева подосновы. При выполнении любых работ с использованием термопистолета постоянно держите его в движении во избежание повреждения цветной пленки ORAFOL®.

Наклеивание пленки на транспортные средства

Продолжение

После завершения работ

Транспортное средство должно сохранять температуру оклеивания по меньшей мере еще в течение 24 часов.

Согласно практическому опыту, через 3 дня после наклеивания цветная пленка ORAFOL® достигает оптимального уровня сцепления. До истечения этого срока нельзя проводить транспортное средство через мойку.

Для того чтобы не нарушить сцепление цветной пленки ORAFOL® и не вызвать иных повреждений цветной пленки ORAFOL® и транспортного средства в ходе регулярных моек, после оклеивания автомобиль можно мыть только вручную или на автоматической мойке с текстильными щетками без использования программы с нанесением горячего воска (мойка щетками не допускается).

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

Очистка покрытого пленкой автомобиля с использованием очистителей высокого давления, а также агрессивных химикатов и растворителей (напр., ацетон, разбавитель лака) по нашему опыту приводит, как правило, к повреждению пленочного покрытия и даже лака или снижает уровень сцепления нанесенной пленки. Поэтому от такой чистки следует воздержаться.

При сдаче оклеенного цветной пленкой ORAFOL® транспортного средства клиенту необходимо передать актуальную версию Правил по уходу и пользованию, изданных ORAFOL®, и объяснить ему основные принципы.

Полные рекомендации на сайте, отсканируйте QR-код, чтобы открыть страницу сайта.



Оклейка автомобилей



Уход за пленкой на авто



Антиграфийные пленки

Краткая информация, полные данные на сайте www.orafol.com

Уход

Согласно практическому опыту, через 3 дня после наклеивания цветная пленка ORAFOL® достигает оптимального уровня сцепления. До истечения этого срока нельзя проводить транспортное средство через мойку. После оклеивания автомобиль можно мыть только вручную или на автоматической мойке с текстильными щетками без использования программы с нанесением горячего воска (мойка щетками не допускается).

В летний сезон в зависимости от срока и интенсивности использования по опыту рекомендуется проводить тщательную очистку и уход минимум один раз в месяц, зимой – минимум два раза в месяц. При особо агрессивных загрязнениях (напр., смола, соль для посыпки дорог, птичий помет, остатки насекомых, смола деревьев, пыльца цветов, влажная листва) необходимо провести срочную очистку.

Поверхности матовых и/или структурированных цветных пленок ORAFOL® по своей природе являются более восприимчивыми, нежели поверхности глянцевых. В соответствии с этим, пленки требуют особо бережного обращения, как при обработке, так и при очистке. Очистка покрытого пленкой автомобиля с использованием очистителей высокого давления, а также агрессивных химикатов и растворителей (напр., ацетон, разбавитель лака) по нашему опыту приводит, как правило, к повреждению пленочного покрытия и даже лака или снижает уровень сцепления нанесенной пленки. Поэтому от такой чистки следует воздержаться.

Условия пользования

Мы хотим обратить внимание на то, что цветные пленки ORAFOL®, как и другие самоклеящиеся пленки не обладают комплексом свойств высококачественного автомобильного лака, прежде всего, в отношении твердости поверхности и устойчивости к внешнему влиянию. Особое внимание и осторожность следует обращать на следующие пункты:

- Агрессивные загрязнения (напр., смола, соль для посыпки дорог, птичий помет, остатки насекомых, смола деревьев, пыльца цветов, влажная листва) оставляют на поверхности пленки более сильные и твердые следы, чем на лакированных поверхностях.

По возможности старайтесь не подвергать покрытый пленкой автомобиль подобному вредному воздействию. В случае возникновения подобных загрязнений сразу же очистите транспортное средство.

- Поверхность покрытого пленкой автомобиля гораздо чувствительнее к механическому и прочему внешнему воздействию, ультрафиолетовое облучение и повышенное физическое или химическое воздействие), чем высококачественный автомобильный лак.

Поэтому старайтесь не подвергать покрытое пленкой транспортное средство подобному вредному воздействию.

- Контакт с абразивными полировочными пастами, растворителями (напр., ацетоном, разбавителем лака), очистителями, содержащими растворитель, и агрессивными добавками в очистительную жидкость для стекла может привести к неисправимому повреждению цветной пленки ORAFOL® и/или автомобильного лака, поэтому подобных контактов следует избегать.

Полезные советы по обработке ORAFOL® Цифровые Материалы



Краткая информация, полные данные на сайте www.orafol.com
Отсканируйте QR-код, чтобы открыть страницу сайта.

Указания по осуществлению печати

С носителями цифровой печати принципиально следует обращаться с большой тщательностью и осторожностью, используя при работе с ними хлопчатобумажные перчатки, во избежание нанесения на поверхность материала повреждений и загрязнений. Следует проверить файл для печати с профилированием. Все носители цифровой печати ORACAL®/ORAJET® вследствие их специфических характеристик, требуют различных параметров установки печатающего устройства и RIP.

Высушивание

Свежезапечатанные материалы после выполнения процесса печати должны просушиваться в расправленном состоянии в целях обеспечения возможности улетучивания входящих в состав чернил растворителей. Если до завершения процесса просушивания в запечатанной зоне посредством режущего плоттера вырезаются графические изображения, то не исключается возможность их сжатия. В случае преждевременного осуществления ламинирования улетучивание входящих в состав чернил остаточных растворителей, в зависимости от используемых чернил, возможно, произойдет не в полном объеме, что может оказать отрицательное влияние на функциональность пленки (клеящая способность, срок службы). Запечатанные и недостаточно просушенные пленки после нанесения печати вновь стягиваются в процессе просушивания. Если процесс просушивания пленок производится после аппликации на субстрате, может возникать усадка, что может привести к отставанию пленки на краях, ее отслоению в мембранах, углублениях, а также над швами. Поэтому, исходя из приведенных выше условий обработки, необходимо соблюдать время высушивания не менее 72 часов в расправленном состоянии (в лежачем положении на ровной поверхности или в висячем положении).

Ламинирование

Для обеспечения более длительного срока службы при оптимальном качестве (глянец, глубина цвета, механические повреждения) рекомендуется подвергать печать ламинированию. Ламинаты ORAGUARD® улучшают цветовой эффект, придают желаемый внешний вид поверхности (блестящая, матовая), обеспечивают великолепную защиту от разрушительных для цветового пигмента солнечных лучей, а также от влажности и от истирания. Мы рекомендуем при осуществлении поверхностного наклеивания использовать только пленки одного производителя и одного типа (например, мономерно/мономерные и полимерно/полимерные ПВХ пленки), поскольку сырьевые материалы, из которых они изготовлены, точно скоординированы друг с другом. Во избежание деформации многослойной пленки ламинирование следует производить без натяжения. По этой же причине рекомендуемая температура прокатки - до 30° С.

Другие рекомендации
на сайте,
отсканируйте
QR-код,
чтобы открыть
страницу сайта.

Напольная
графика
(с защитным
ламинатом)



Перфорированные
пленки
для цифровой
печати



Полезные советы по обработке ORAFOL® Плоттерные Материалы

Краткая информация, полные данные на сайте www.orafol.com

Условия хранения и обработки

Самоклеящиеся изделия ORACAL®, ORAMASK®, ORALITE® и ORATAPE® как рулонный материал должны храниться в прохладных, сухих и защищенных от действия солнечных лучей помещениях в висячем положении или стоя на входящих в объем поставки подставках. Температура складского помещения не должна превышать 30° С. Перед обработкой самоклеящаяся пленка должна адаптироваться к влажностному режиму и температуре помещений, в которых будет производиться обработка.

Обработка основы-поверхности

Высококачественные специальные клеи плоттерных пленок ORACAL® обеспечивают очень хорошее сцепление почти со всеми чистыми, гладкими, свободными от жира, воска и силикона, атмосферостойкими основами. Правильная предварительная обработка является предпосылкой для длительного склеивания. Перед наклеиванием пленок плоскости следует тщательно очистить спиртом и насухо вытереть салфеткой.

Температура склейки

Плоттерные пленки марки ORACAL® должны всегда наклеиваться при температуре выше 8° С. В первые 24 часа после наклеивания следить за тем, чтобы температура существенно не снижалась. Если, однако, это имеет место, рекомендуется дополнительная обработка феном.

Наклеивание

ORAFOL® рекомендует использовать для одной и той же работы только материал одного и того же номера партии. Существует сухой и мокрый способ наклеивания. При сухом способе наклеивания заготовка пленки выравнивается на поверхности, прижимается в одном углу, а затем при помощи пластмассового ракеля перекрывающими движениями прижимается по всей поверхности. При мокром способе наклеивания, который применяется только в теплое время года, начиная с температуры 18° С, открытая сторона пленки с клеем смачивается водой, которая была подвергнута снятию внутренних напряжений, (вода и средство для мытья посуды) и кладется на оклеиваемую поверхность. Эту фазу отличает большое преимущество возможность отличного позиционирования заготовок пленки. Прижатие пленки производится перекрывающими поглаживающими движениями, причем нужно следить за тем, чтобы вода без остатка распределилась между оклеиваемой плоскостью и контактным клеем.

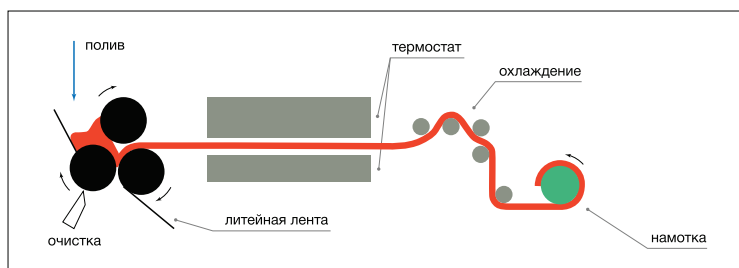
Полные рекомендации на сайте, отсканируйте QR-код, чтобы открыть страницу сайта.



Способы производства самоклеящихся пленок Литые и каландрированные пленки - в чем отличия?

Литые пленки ПВХ

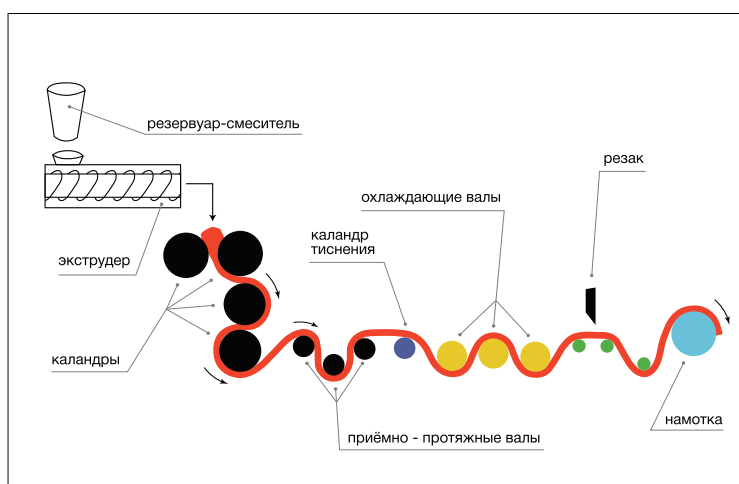
при производстве пленку «выливают» на основу, в результате пленка не имеет внутренних напряжений, пленка почти не имеет усадки и позволяет оклеивать неровные поверхности с углублениями и т.п., имеет долгий срок службы от 7 до 12 лет.



Каландрированные пленки ПВХ

смесь ПВХ раскатывают между каландрами, в результате пленка имеет усадку в течение срока службы и срок службы меньше чем у литых пленок.

Каландрированные пленки бывают мономерные и полимерные, что определяется пластификатором.



Мономерные пленки ПВХ

имеют срок службы 1-3 года и имеют большую усадку.

Полимерные пленки ПВХ

имеют срок службы 5-7 лет и имеют меньшую усадку в результате более качественного пластификатора в ПВХ.

