

# Pose du film SP 1504 Easy Apply de la gamme Wrapping Film d'Avery Dennison®

Publication : 01/2022

Les films Avery Dennison doivent être posés de la meilleure façon possible pour garantir que le produit offre les performances prévues et pour lesquelles il a été conçu. Une pose réussie permet d'obtenir une adhérence adéquate entre l'adhésif et le substrat. Veuillez lire les instructions pour la préparation de la surface du substrat avant la pose. **Comme ils sont sans PVC, nos films SP 1504 Easy Apply et avec DOL 6460 se comportent légèrement différemment de nos autres films vinyles coulés. Il est très important de suivre les directives de pose pour un résultat de pose réussi.**

Avant la pose ou la lamination, les impressions doivent être suffisamment sèches pour prévenir l'influence négative sur les propriétés du film ou de l'adhérence. **Il est particulièrement important d'utiliser les profils ICC dédiés pour imprimer le film SP 1504 Easy Apply et obtenir les meilleurs résultats possible. Vous trouverez les profils ICC respectifs sur la page de téléchargement pour les clients de notre site Web.**

En général, un délai de séchage de 24 heures (solvant) ou de 48 heures (éco-solvant/solvant doux) sera suffisant. En cas de dépôt d'une quantité importante d'encre, les matériaux peuvent nécessiter jusqu'à 72 heures pour sécher suffisamment.

Lors du séchage, le matériau **ne doit pas** être enroulé fermement sur un rouleau, car dans ce cas les solvants ne pourraient pas s'évaporer. Il convient de laisser les matériaux sécher enroulés lâchement sur un rouleau ou empilés dans des supports comme des feuilles.

Pour bénéficier de la caractéristique spécifique de chaque produit, il est toujours nécessaire d'avoir des images correctement séchées.

## Préparation de la surface

Vous devez nettoyer la surface comme suit :

1. Nettoyez avec une solution à base de détergent doux, après quoi vous devez rincer la surface et la sécher avec un chiffon non pelucheux.
2. Vous pouvez nettoyer les surfaces planes de plus grande taille avec le Flat Surface Cleaner d'Avery Dennison
3. Les substrats aux formes plus difficiles (ondulations, courbes complexes ou substrats plus difficiles) doivent être nettoyés avec le Surface Cleaner d'Avery Dennison.

Il existe de nombreux produits nettoyants/dégraissants dans le commerce : le poseur doit en établir le caractère approprié avant l'utilisation. De plus, il convient de prendre en considération les facteurs suivants avant toute pose :

Vous devez enlever **complètement** les résidus de cire et de polissage pour voiture.

Les surfaces peintes doivent être totalement sèches, durcies et exemptes d'éraflures. Sur la plupart des peintures cuites, les films peuvent être posés immédiatement après le refroidissement. Pour les peintures séchées à l'air et les peintures de réparation de voiture, il convient de les laisser sécher au moins une semaine avant de pouvoir poser des films. Les résidus de solvants dans les substrats peints peuvent avoir des effets négatifs sur l'adhérence des films et pourraient provoquer un retrait excessif ou la formation de bulles. La pose doit être effectuée sur des peintures d'origine constructeur (de 3 ans maximum). La surface doit être en bon état pour assurer une bonne enlevabilité à la fin de vie du film. Remarque : Il convient de vérifier la surface de peinture, car les dommages antérieurs peuvent avoir été réparés, ce qui pourrait influencer le repositionnement et l'enlevabilité du film.

Les substrats peints pour recevoir la pose de films auto adhésifs doivent être préparés conformément aux instructions du fabricant de la peinture. Ici encore, il est important d'éviter la rétention des solvants. Les composants de peinture qui ne sont pas compatibles ou qui n'adhèrent pas correctement entre eux peuvent provoquer un retrait de la peinture lors de la dépose des films après usage.

## BULLETIN TECHNIQUE 5.17

Il convient d'accorder une attention toute particulière aux zones critiques comme les bords, les coins, les joints de soudure, les rivets, les ondulations, etc. Ces zones doivent être soigneusement nettoyées et séchées avant la pose.

### Préparation de l'impression

Avant l'impression, il est nécessaire d'installer le bon profil et de le sélectionner sur votre serveur d'impression. Le profil du support contient une combinaison d'informations sur l'imprimante / le rip / l'encre / le support. Le bon profil de support permet non seulement d'obtenir les meilleures couleurs, mais également de réduire la quantité d'encre déposée sur le matériau, ce qui permet une réduction de l'influence du solvant sur les propriétés du matériau. Les profils d'impression sont accessibles sur le site Web d'Avery Dennison.

En cas d'impression avec solvant, il convient de laisser sécher complètement les films avant la pose d'un film de lamination. En général, un délai de séchage de 24 heures (solvant) ou de 48 heures (éco-solvant/solvant doux) sera suffisant. En cas de dépôt d'une quantité importante d'encre, les matériaux peuvent nécessiter un délai plus long pour sécher suffisamment. Lors du séchage, le matériau **ne doit pas** être enroulé fermement sur un rouleau, car dans ce cas les solvants ne pourraient pas s'évaporer. Il convient de laisser sécher les matériaux enroulés lâchement sur un rouleau ou empilés sur des supports comme des feuilles.

### Lamination

Après l'impression, il est recommandé de poser un film de lamination sur le film. Veuillez vous reporter au Bulletin Technique 5.4 Conseil de traitement pour les films DOL d'Avery Dennison.

**Remarque : Le film DOL 6460 est extrêmement souple. Il est très important de surveiller la température et la tension.**

La chaleur utilisée pendant la lamination pourrait facilement causer l'élongation du film. La « casse » ou la résistance sur le rouleau de lamination lors du déroulement dans le lamineur pourraient provoquer un allongement du film. Une température plus élevée et/ou une plus grande tension d'enroulement pourraient provoquer un allongement indésirable du film de lamination lors de la lamination sur le film d'impression, entraînant potentiellement des défauts après la pose de la combinaison sur le substrat. Dès lors, la température et la température d'enroulement doivent toutes deux rester à un niveau approprié (peu élevé); la température idéale pour la transformation est une température ambiante d'environ 21°C.

**Remarque : Le film frontal est fourni avec un film de protection en PET afin de le protéger. Il est recommandé de retirer ce film PET après l'étape de lamination. Astuce : placez un morceau de ruban adhésif sur le bord de la le filmPET pour le décoller et le retirer.**

### Méthode de pose pour le SP 1504 Easy Apply et DOL 6460

Le film SP 1504 Easy Apply d'Avery Dennison a un degré élevé de conformabilité et montre d'excellents résultats sur les surfaces en 3D. L'utilisation d'un décapeur thermique est nécessaire pour faciliter la pose. Après la pose, il est absolument nécessaire de chauffer à nouveau les parties exposées à un étirement, une tension ou d'autres déformations afin d'obtenir leur forme finale. Cette mesure permettra de supprimer les tensions appliquées dans le film. Respectez toujours les températures de pose minimales telles qu'elles sont précisées dans les fiches techniques.

Le film SP 1504 Easy Apply d'Avery Dennison est conçu pour une pose sèche sur des surfaces préparées. Le film transféré peut être laminé sur le décor pour faciliter son positionnement et le protéger contre l'étirement et les éraflures. Le risque d'endommager la peinture de la voiture peut être réduit en utilisant un ruban de coupe.

Le Bulletin Technique 1.4 Méthodes de pose pour les films adhésifs Avery Dennison fournit des informations sur différentes méthodes, en fonction des déformations de la surface. En cas d'utilisation d'un film SP 1504 Easy Apply, il est nécessaire d'accorder une attention particulière aux éléments suivants :

## BULLETIN TECHNIQUE 5.17

- Il est recommandé d'éviter le contact des films de lamination l'un sur l'autre dans des conditions chaudes. Dans le cas contraire, les surfaces pourraient se coller l'une à l'autre et il serait impossible de les séparer sans endommager le film de lamination même en utilisant de la chaleur. Cette remarque concerne les films de lamination en polyuréthane (PU).
- Il est important d'éviter que les bords de l'adhésif ne se touchent au cours de la pose. Au cas où le film se plie - et que des bords d'adhésif se touchent - il est recommandé de séparer les films lentement plutôt qu'avec des mouvements rapides.
- L'adhérence de l'adhésif sur le caoutchouc (p. ex., l'encadrement de la vitre de la voiture) est très élevée. Afin d'éviter les résidus d'adhésif, il est recommandé d'éviter tout contact du côté de l'adhésif avec les surfaces en caoutchouc lors de la pose.
- La chaleur rendra le film plus conformable et donc plus facile à utiliser dans les ondulations profondes. La température recommandée est d'environ 30 à 40°C. Évitez d'étirer le film rapidement, laissez-lui plutôt le temps de s'adapter lentement à la surface ondulée.
- Une température de seconde chauffe à 90°C est suffisante pour éviter que le film ne sorte des ondulations profondes. Faites également très attention à réchauffer suffisamment et appliquez une pression avec la raclette sur les bords du film posé comme étape de finition.
- La friction du film DOL 6460 est légèrement supérieure aux films de lamination de la série DOL 1400. L'utilisation d'un gant doux, d'eau et de savon en surface du film permettra de le placer dans les déformations. La même recommandation s'applique également pour la raclette. Notre Avery Dennison Sealant (produit Wrap Care) permet également de faire glisser le gant et la raclette plus facilement sur le film de lamination. Pulvérisez simplement un peu de Scellant sur le doigt de votre gant ou sur le feutre de la raclette.
- En raison de leur nature, la découpe des films PU peut sembler légèrement différente de celle d'un vinyle coulé. En posant un film transfert à faible adhérence sur la zone à couper, il sera plus facile de découper l'ensemble en ligne droite.
- Sur des déformations concaves profondes, un blanchiment peut apparaître sur les décors imprimés. Cela dépend fortement de l'image concernée et de la quantité d'encre appliquée.

Afin d'éviter le blanchiment sous contrainte dans cette zone, il est recommandé d'adopter une technique légèrement différente de celle utilisée pour les films coulés en PVC : Au lieu de pousser le film avec le bout de votre doigt pour le faire entrer dans l'ondulation, il est recommandé d'utiliser toute la longueur de votre doigt pour augmenter la surface en contact avec le film. Cette technique minimise la pression sur une petite surface et la répartit uniformément sur une plus grande surface, évitant ainsi le blanchiment sous contrainte.

### Nettoyage de la pose finale

Pour obtenir des instructions générales sur l'entretien et le nettoyage des graphiques, veuillez vous référer au Bulletin Technique 1.6.

Remarque : Pour nettoyer les empreintes de doigt, etc. présentes sur le DOL 6460, il n'est pas recommandé d'utiliser des liquides contenant des solvants agressifs, comme l'alcool isopropylique (IPA). L'utilisation de ces liquides sur la surface du film de lamination peut provoquer une perte de brillance ou accélérer la dégradation, en particulier lorsque la surface est ensuite traitée (étirée ou soumise à une pression). Il est dès lors recommandé d'utiliser notre Wrap Care Cleaner. L'utilisation de substances de nettoyage non recommandées peut provoquer des points mats permanents sur la surface du film.

### Dépose du SP 1504 Easy Apply

Il est recommandé d'appliquer une chaleur modérée (30 à 40°C) sur une surface plus grande en utilisant un pistolet à air chaud sur le bord du film posé. Assurez-vous de commencer à enlever le film depuis le bord du panneau à un angle de 30° à 60° par rapport au substrat, vous réduirez ainsi les risques de résidus d'adhésif. À cette température élevée, le film est plus souple, ce qui permet un enlèvement plus facile et un impact réduit sur le substrat.

## BULLETIN TECHNIQUE 5.17

Évitez d'arracher le film. Cela pourrait entraîner la casse du film et provoquer la séparation du film de lamination du film imprimé. Utilisez toujours vos deux mains pour enlever le film, cela vous donne un meilleur contrôle sur le processus de dépose.

Il est possible d'enlever les résidus laissés sur le substrat après l'enlèvement du film avec un chiffon imbibé d'un solvant doux ou de l'Avery Dennison Adhesive Remover.

**Avis important :** les informations sur les caractéristiques physiques et chimiques et les valeurs présentées dans le présent document sont basées sur des tests que nous croyons fiables, mais ne constituent pas une garantie. Elles ne sont données qu'à titre d'information et ne constituent en aucune façon une garantie. Avant d'utiliser ce matériau, l'acheteur devra déterminer par lui-même s'il est adapté pour l'utilisation envisagée. Toutes les données techniques sont sujettes à changement. En cas de différences ou d'ambiguïtés entre l'anglais et les traductions étrangères du présent document, c'est la version anglaise qui primera.

**Avis de non-responsabilité et garantie** Avery Dennison garantit que ses produits sont conformes à ses spécifications. Avery Dennison ne donne aucune autre garantie expresse ou implicite concernant ces produits, y compris, mais sans s'y limiter, toute garantie implicite de qualité marchande, d'adéquation à un usage particulier et/ou de non-contrefaçon. Tous les produits d'Avery Dennison sont vendus étant entendu que l'acheteur a déterminé de manière indépendante le caractère pertinent de ces produits pour l'utilisation prévue. La période de garantie est d'un (1) an à compter de la date d'expédition, sauf indication contraire expresse dans la fiche technique du produit. Tous les produits Avery Dennison sont vendus sous réserve des conditions générales de vente d'Avery Dennison, voir <https://label.averydennison.com/eu/fr/home/terms-and-conditions.html>. La responsabilité globale d'Avery Dennison envers l'acheteur, que ce soit pour négligence, rupture de contrat, fausse déclaration ou autre, ne doit en aucun cas dépasser le prix des produits défectueux, non conformes, endommagés ou non livrés qui donnent lieu à une telle responsabilité telle qu'il est déterminé par les factures de prix net à l'acheteur pour tout événement ou série d'occurrences. Avery Dennison ne pourra en aucun cas être tenu pour responsable envers l'acheteur des pertes, dommages ou blessures indirects, accidentels ou consécutifs, y compris, mais sans s'y limiter, la perte de profits anticipés, de défection des clients, de réputation ou de pertes ou dépenses résultant de réclamations de tiers.