

PRAKTISCHE HINWEISE

VERKLEBE- UND ABLÖSEMETHODE Folie für Bereifungen: STICKNRIDE

BENÖTIGTE MATERIALIEN

- › Drucker
- › Schneideplotter
- › Reinigungsflüssigkeiten 2, 3:
 - › 2-Pre Cleaner
 - › 3-Final Cleaner
- › Mikrofasertücher
- › Tape (HEX100, HEX900, HEX901, HEX902, HEX904, HEX905 oder HEX915)
- › ROLLRIV-Verklebungsrads
- › Heißluftpistole- oder -brenner
- › Laserthermometer

OPTIMALE LAGERBEDINGUNGEN FÜR IHRE FOLIEN

An einem trockenen Ort, sowie vor Licht und Hitze geschützt aufzubewahren.

Lagerfähigkeit:

Ein Jahr bei Lagerung der Folie im Originalkarton bei Temperaturen von 15 °C bis 25 °C und 30 % bis 70 % Luftfeuchtigkeit.

EIGENSCHAFTEN

STICKNRIDE ist eine bedruckbare Klebefolie, die speziell für temporäre Verklebungen auf Seitenwänden von Gummibereifungen entwickelt wurde. Dank ihrer Flexibilität und der starken Haftung ihres Klebers kann die Folie auf den Seitenwänden von statischen Reifen, Fahrradreifen oder Reifen von motorisierten Fahrzeugen verklebt werden (solange die Temperatur des fahrenden Reifens unter 50 °C bleibt).

VORBEREITUNG DER UNTERGRÜNDE

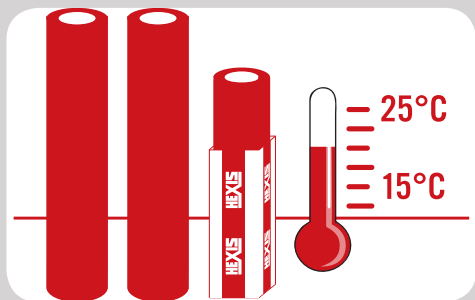
Die STICKNRIDE-Folie ist zur Verklebung auf den Seitenwänden von Gummireifen geeignet, sofern deren Oberfläche sauber, frei von Öl-, Fett- und Wachspuren, Silikon oder anderen Verunreinigungen ist. Unangenehme Überraschungen werden am besten vermieden, wenn Sie von Verschmutzungen ausgehen und den Untergrund grundsätzlich reinigen.

Vergessen Sie nicht, vorab einen Test an einer kleinen Fläche auszuführen, um zu prüfen, dass der Untergrund dabei nicht beschädigt werden kann.

Weitere Informationen zu den verwendeten Folien finden Sie in den technischen Datenblättern auf unserer Website www.hexis-graphics.com.

INHALT

1. EMPFEHLUNGEN:	2
2. TESTDRUCK UND ZUSCHNITT DER FOLIEN:	2
3. DRUCK, ZUSCHNITT UND ENTGITTERUNG:	3
4. ANBRINGUNG DES TAPES:	3
5. VORHERIGE UNTERSUCHUNGEN DER UNTERGRÜNDE:	4
6. REINIGUNG:	4
7. APPLICATION DU FILM STICKNRIDE :	5
8. REINIGUNG UND WARTUNG DER STICKNRIDE-FOLIE:	6
9. ABLÖSEMETHODE:	7



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

1. EMPFEHLUNGEN:

- › Die optimale Haftung der STICKNRIDE-Folie wird 24 Stunden nach der Verklebung erreicht.
- › Die STICKNRIDE-Folie ist zur Verklebung auf Seitenwänden von Reifen geeignet.
- › Die Temperatur des Reifens und der Folie muss zu Beginn der Folienverklebung zwischen 20 °C und 25 °C liegen.

***VORSICHT:** DIE STICKNRIDE-Verarbeitung wird bei Temperaturen von ≥ 80 °C ausgeführt. Jegliches Erhitzen kann zum Platzen des Reifens führen, falls dieser zu stark aufgepumpt, beschädigt, alt usw. ist. Das Platzen eines Reifens kann schwere Verletzungen verursachen. Deshalb obliegt es dem Folierer, alle nötigen Vorkehrungen für seine Sicherheit und den Schutz seiner körperlichen Unversehrtheit zu treffen. HEXIS übernimmt keinerlei Haftung bei Verletzungen, die während des Bedienens, des Zuschneidens und der Verklebung der Folie verursacht wurden.*

- › Die STICKNRIDE-Folie haftet optimal auf statischen Reifen, Fahrradreifen und Reifen von motorisierten Fahrzeugen (solange die Temperatur des fahrenden Reifens unter 50 °C bleibt).
- › Um die Folienhaftung auf den Reifen motorisierter Fahrzeuge zu maximieren, ist es wichtig, eine Fläche des Reifens unbeschichtet zu belassen, und zwar mindestens 1 cm zwischen der Felge und der Folie ebenso wie zwischen der Reifenlauffläche und der Folie.

2. TESTDRUCK UND ZUSCHNITT DER FOLIEN:

Vor dem Drucken ist zunächst der Zuschchnitt vorzubereiten.

Die Folien sollten bei der gleichen Raumtemperatur wie der Drucker-Schneideplotter gelagert werden.

Der Andruck der Klinge ist an die jeweilige Folie anzupassen.

Wenn der Druck zu stark ist, können in der Schutzschicht (im Liner) Risse entstehen, in die Kleber einfließen kann. Dadurch würde die Entgitterung erschwert werden.

In den meisten Fällen sollte vorzugsweise sofort nach dem Schneiden entgittert werden.

Im Falle eines Zuschchnitts innerhalb des gedruckten Motivs ist unbedingt eine Trocknungszeit der Tinten von mindestens 24 Stunden einzuhalten, bevor mit dem Zuschneiden begonnen werden kann.

Einführung in die Technik des Zuschneidens:

Die mögliche minimale Schnitthöhe hängt vom Zustand der Klinge, vom Druck, von der Schnittgeschwindigkeit und vom Plotter ab. Eine im Allgemeinen akzeptable Höhe ist 10 mm, bei mittlerer Geschwindigkeit und einer Klinge in gutem Zustand. Kleinere Zeichen können durch eine Verringerung der Geschwindigkeit erreicht werden.

Die empfohlene Maximalgeschwindigkeit auf einem ROLAND® SP300 Schneideplotter beträgt beispielsweise 30 cm/s. Wenn die Logos hingegen klein oder fein sind, wird eine Schnittgeschwindigkeit von 20 cm/s empfohlen, um ein besseres Ergebnis zu erzielen.

Anmerkung: Auf jeden Fall sollte die Gebrauchsanleitung des Schneideplotters aufmerksam gelesen und vorab ein Testzuschnitt durchgeführt werden.

Die Klinge muss die Folie und die Klebefläche schneiden. (Abb. 01)

Eine stumpfe, abgenutzte Klinge beeinträchtigt die Qualität des Zuschchnitts und erfordert einen stärkeren Druck. Auch das Entgittern ist in diesem Fall schwieriger.

Vorschneidetests:

Zur Ermittlung der Plottereinstellung empfehlen wir die Durchführung eines Vorversuchs.

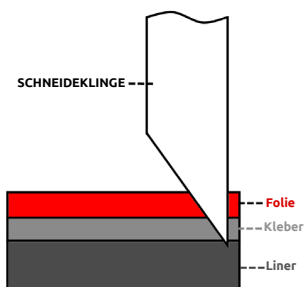


Abbildung 01

- › Zuschnitt eines Rechtecks von 10 cm x 10 cm.
- › Entgittern (Abb. 02) (Abb. 03): Entfernen des überschüssigen Materials.
- › Überprüfen:
 - › dass das ausgeschnittene Rechteck gut auf dem Abdeckpapier klebt.
 - › dass das Abdeckpapier keine Einschnitte aufweist.
- › Die Entgitterung ist erfolgreich, wenn der Plotter optimal eingestellt ist (Druck, Geschwindigkeit und Zustand der Klinge).



Abbildung 02

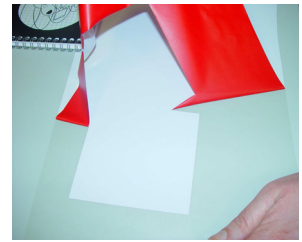


Abbildung 03

3. DRUCK, ZUSCHNITT UND ENTGITTERUNG:

STICKNRIDE ist seitenrichtig zu bedrucken.

Bei einem Zuschnitt in einem bedruckten Bereich wird eine Trocknungsdauer von mindestens 24 Stunden vor dem Zuschneiden empfohlen.

 Weitere Einzelheiten sind der Bedienungsanleitung des Drucker-Schneideplotters zu entnehmen.



Abbildung 04

Es ist sofort nach dem Zuschneiden zu entgittern*. (Abb. 04) (Abb. 05)

Dieser Arbeitsschritt ist vorsichtig durchzuführen, damit die Grafik auf dem Liner haften bleibt.

* Entgittern = überschüssiges Material entfernen.



Abbildung 05

4. ANBRINGUNG DES TAPES:

- › Es ist das Tape HEX100, HEX900, HEX901, HEX902, HEX904, HEX905 oder HEX915 zu verwenden.
- › In staubfreier Umgebung ist das Tape auf der entgitterten, ausgeschnittenen, bedruckten Folie zu positionieren und zu kleben.
- › Das Tape ist fest mit einer Rakel aufzubringen, wobei die Außenlinien besonders kräftig zu bearbeiten sind. (Abb. 06)

Bei diesem Arbeitsschritt ist es dringend notwendig, die Bildung von Falten und Luftblasen zu vermeiden, um eine optimale Endhaftung der Folie auf ihrem Untergrund zu garantieren.

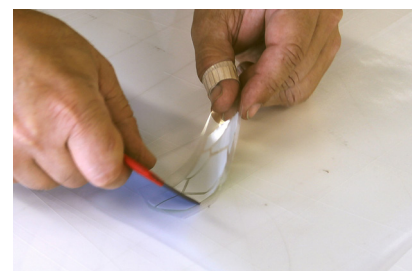


Abbildung 06


5. VORHERIGE UNTERSUCHUNGEN DER UNTERGRÜNDE:

Vor jeder Verklebung muss der Folierer den Zustand des Untergrundes, auf dem die Folie verklebt werden soll, genau prüfen (keine Risse, Blasen, Brüche usw.).

Für die richtige Beurteilung des zu verklebenden Untergrundes sind der Anwender und der Kunde verantwortlich.

6. 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 und können dennoch die Haftung der Folie beeinträchtigen.

 Vor der Verwendung von Reinigungsmitteln oder chemischen Stoffen sollten die Datenblätter und Sicherheitshinweise, verfügbar auf unserer Website www.hexis-graphics.com, eingesehen werden.

Die Seitenwand, auf die die Folie verklebt werden soll, ist mit dem PRE CLEANER (Produkt Nr. 2) zu reinigen.

Die nächsten 3 Arbeitsschritte sollten mindestens 2 Mal durchgeführt werden, um sicherzugehen, dass die Oberfläche mit einer Folienverklebung kompatibel ist.

Pre Cleaner
Starkes
Universalreinigungsmittel



Abbildung 07

› Die Seitenwand des Reifens ist mit dem PRE CLEANER zu besprühen (Produkt Nr. 2). (Abb. 07)



Abbildung 08

› Der Reifen ist mit einer Hartborstenbürste kräftig abzureiben und der Innenbereich der Seitenwand gründlich zu reinigen. (Abb. 08)



Abbildung 09

› Das Trocknen erfolgt mit einem Mikrofasertuch. (Abb. 09)



Abbildung 10

› Wenn sich nach dem zweiten Reinigungsdurchlauf zu viele schwarze Flecken auf dem Mikrofasertuch ablagern, sind die drei letzten Arbeitsschritte noch einmal zu wiederholen. (Abb. 10)

› Zum Abschluss ist die Reifenseitenwand mit dem FINAL CLEANER (Produkt Nr. 3) zu besprühen.

› Es ist mit einem sauberen Mikrofasertuch trocken zu reiben.

› Beim letzten Durchgang darf so gut wie kein Gummiabrieb mehr auf dem Mikrofasertuch zurückbleiben.

Final Cleaner
Endreinigungs- und
Entfettungsmittel



7. APPLICATION DU FILM STICKNRIDE :

Die empfohlene Verarbeitungstemperatur liegt bei mindestens +10 °C. Es ist bevorzugt bei zwischen +15 °C und +35 °C zu verkleben.

Die Folienverklebung erfolgt durch die Trockenmethode.

› Der Liner der STICKNRIDE-Folie ist vorsichtig abzuziehen. (Abb. 11)

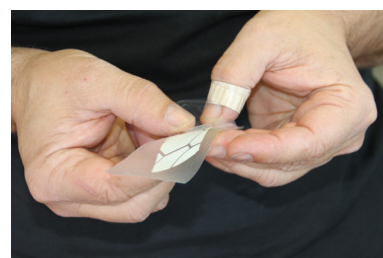


Abbildung 11

› Der Tape-/STICKNRIDE-Verbund ist an der gewünschten Reifenstelle zu positionieren. (Abb. 12)



Abbildung 12

› Der Tape-/STICKNRIDE-Verbund ist mit Hilfe des ROLLRIV-Verklebungsrades ohne Druck anzubringen. (Abb. 13)



Abbildung 13

Dieser Arbeitsschritt ermöglicht die Fixierung des Tape-/STICKNRIDE-Verbundes auf dem Untergrund vor der Etappe der definitiven Folienverklebung.

› Der Tape-/STICKNRIDE-Verbund ist mit der PISTHERMIQ-Heißluftpistole auf 80 °C zu erhitzen. (Abb. 14)



Abbildung 14



Vorsicht: Eine Überhitzung oder zu langes Erhitzen des Reifens bei hohen Temperaturen kann seine innere Struktur beschädigen oder ihn zum Platzen bringen und somit schwere Verletzungen verursachen. Vor jeglichem Erhitzen sind die notwendigen Vorkehrungen zu treffen.



Abbildung 15

- › Es ist mit dem ROLLRIV-Verklebungsrad kräftig über den Tape-/STICKNRIDE-Verbund zu fahren, um die Folie richtig in die Reifenstruktur einzuarbeiten. (Abb. 15)



Abbildung 16

- › Das Tape ist vorsichtig im 180°-Winkel zum Reifen abzuziehen. (Abb. 16)

Falls die STICKNRIDE-Folie am Tape haften bleibt, so ist das Tape umzuklappen und die weiter oben beschriebenen Etappen des Erhitzens und Aufbringens noch einmal durchzuführen. Bei Bedarf auf 90 °C erhitzen.

- › Bei Verklebung von zusätzlichen Grafiken sind die Arbeitsschritte in Paragraph 7 zu wiederholen, ansonsten ist wie nachfolgend aufgeführt abzuschließen.



Abbildung 17

- › Die STICKNRIDE-Folie leicht erhitzen (maximal 80 °C). (Abb. 17)



Abbildung 18


- › Der Reifen ist kräftig mit dem ROLLRIV-Verklebungsrad zu bearbeiten, um die STICKNRIDE-Folie gut in die Struktur der Seitenwand einzuarbeiten und ausreichend zu fixieren. (Abb. 18)

- › Vor dem Fahren ist abzuwarten, dass der Reifen komplett abgekühlt ist.


8. REINIGUNG UND WARTUNG DER STICKNRIDE-FOLIE:


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

Dennoch rät HEXIS von der Verwendung von Hochdruckreinigern dringend ab. Letztere können zu einer beginnenden Folienablösung führen (insbesondere im Bereich der Reifenseitenwandstrukturen), was zu einem allgemeinen Ablösen der Folie während des Fahrens führen könnte.

 *Vorsicht: 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: Verwenden Sie keine ätzenden Lösungs- oder Reinigungsmittel.*

 *Bei Klebefolien, die in Waschanlagen mit unbestimmten Zusatzmitteln gereinigt wurden, schließt HEXIS jegliche Haftung aus.*

 *Waschanlagen: Zusatzmittel und Zustand der Bürsten können das Anhaften der Grafiken oder Folien beeinträchtigen. Dies entbindet uns von unserer Verantwortung, da nachgewiesen ist, dass Polyurethanfarben nach 10 automatischen Reinigungen Streifen aufweisen und diese mechanische Wirkung auch das Erscheinungsbild der Folie beeinträchtigen kann.*

HEXIS-Ratschlag: Vor Behandlung der gesamten Verklebung ist bitte zunächst ein Reinigungstest an einer kleinen Fläche durchzuführen.

9. ABLÖSEMETHODE:

Da die Folie flexibel, elastisch und mit einem permanenten, verstärkten Kleber beschichtet ist, kann sich ihre Ablösung deshalb etwas schwieriger gestalten.

- › Heben Sie die Folienecke vorsichtig mit Hilfe eines Gegenstandes mit runder, nicht scharfkantiger Spitze, wie z. B. FLATTWEEZ an, bis Sie diese mit den Fingern ergreifen können. Fahren Sie mit dem Ablösen der Folie fort, wobei die Folie einen Winkel von 70° bis 80° zum Untergrund bilden muss.

 *Ein stumpferer oder spitzerer Winkel begünstigt das Zerreißen der Folie.*

- › Bei zu hoher Klebekraft ist die Temperatur der Folie, von einer Ecke ausgehend, mit der Heißluftpistole auf eine Temperatur von in etwa 50 °C zu erhitzen.
- › Es ist stets durch vorsichtiges Ablösen kleinflächig erhitzter Folienteile vorzugehen, um das Risiko zu verringern, dass Klebstoffreste auf dem Untergrund zurückbleiben oder die Folie einreißt.
- › Mit dem vorsichtigen Entfernen der Folie ist fortzufahren, bis diese vollständig abgelöst ist. Dabei ist stets auf die abgegebene Wärme, den Abziehwinkel und die Abziehggeschwindigkeit zu achten.
- › Falls Folienstücke in den Reifenstrukturen kleben bleiben, können diese unter Benutzung von WEEDER3 entfernt werden.
- › Sollten Klebstoffrückstände auf dem Untergrund zurückbleiben, so ist ein Lappen mit unserem PRE CLEANER (Produkt Nr. 2) zu tränken und der Untergrund damit abzureiben, bis diese Reste komplett verschwunden sind.

 *Vor jeglicher Verwendung unserer Flüssigprodukte sind die technischen Datenblätter auf unserer Website: www.hexis-graphics.com einzusehen.*

Weitere Informationen technischer Art finden Sie in unseren Datenblättern, die Ihnen zum kostenlosen Download auf unserer Website www.hexis-graphics.com zur Verfügung stehen, und zwar unter der Rubrik „Professionals“, „Technische Datenblätter“.

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 aktualisiert. Dort finden Sie auch unsere AGB in der jeweils gültigen Fassung.



www.hexis-graphics.com

HEXIS S.A.

Z.I. Horizons Sud - CS 970003
F - 34118 FRONTIGNAN CEDEX
Frankreich
Tel. +33 4 67 18 66 80
Fax +33 4 67 48 38 79
E-Mail: assistance@hexis.fr