

Aplikační pokyny k řadě JT 10700 a řadě JT 10500

Technický bulletin 4.2 / Vydání 06/2019

Tento technický bulletin poskytuje podrobné informace o tom, jak používat řady Mactac JT 10700 a JT 10500. Konkrétní informace o vlastnostech produktů naleznete v odpovídajícím technickém listu.

Série **JT 10700** jsou **lité fólie**, které byly speciálně navrženy pro celoplošný nebo částečný 3D polep aut. Produkty řady **JT 10500** jsou **polymerní kalandrované filmy**, které byly navrženy pro směsné a středně konkávní a konvexní povrchy. Hlavními charakteristikami této série jsou jedinečná přemístitelnost a snadné použití díky pokročilé technologii lepení. Řady JT 10700 a JT 10500 musí být aplikovány nejlepším možným způsobem, aby bylo zajištěno, že produkt bude fungovat tak, jak bylo zamýšleno a navrženo.

Požadované nástroje

Abyste zajistili správné použití materiálu, budete potřebovat následující nástroje:

- Mactac Fluids k čištění povrchů a odstranění zbytků lepidla před aplikací.
- Horkovzdušnou pistoli k prohřátí materiálu.
- Infračervený teploměr k regulaci povrchové teploty při dohřevu materiálu.
- Měkkou plastovou stěrku se sametovým proužkem, aby nedošlo k poškození materiálu.
- Řezák s novými noži pro čistý řez.
- Rukavice Mactac pro ochranu a usnadnění aplikace.
- Čisticí hadřík, který nepouští vlákna.

Příprava povrchu

I když se jeví jako čisté, je třeba všechny povrchy před aplikací očistit podle následujících pokynů:

- Omyjte mýdlovou vodou a poté opláchněte čistou vodou (na povrchu nesmí zůstat žádné stopy mýdla).
- Odstraňte mastnotu, všechny ostatní zbytky a kritičtější tvarované povrchy, jako jsou zvlnění, složité křivky nebo náročnější povrchy očistěte pomocí Mactac Cleaner.
- Než se Mactac Cleaner odpaří, osušte povrch suchým hadříkem nebo čistou papírovou utěrkou, která po sobě nezanechává žádná vlákna.
- Nýty a překryvy musí být čištěny hadříkem. Může trvat delší dobu, než uschnou kvůli zachycené vlhkosti v komplexních oblastech.

Aplikační pokyny

k řadě JT 10700 a řadě JT 10500

Před zahájením aplikace se ujistěte, že všechny povrchy byly řádně očištěny a úplně vysušeny.

Lakované povrchy musí být zcela vysušeny a vytvrzeny podle pokynů výrobce barvy, aby byly zajištěny nejlepší výsledky a zabránilo se nesprávnému přilnutí materiálu. Ujistěte se, že barvy jsou kompatibilní s podkladem podle pokynů výrobce OEM, aby se zabránilo zvedání barvy během odstraňování materiálu.

Způsob aplikace

Série JT 10700 má ve srovnání s jinými produkty Mactac vysoký stupeň přizpůsobivosti.

Ačkoli se pro dekoraci vozidel doporučuje řada JT 10500, odlišná povaha těchto dvou fólií vyžaduje, abyste se před aplikací přesvědčili, že je pro ni povrch vhodný.

Musí se použít pouze technika aplikace suchou metodou.

Tato metoda by měla vyhovovat velikosti použitého dekorativního prvku a složitosti podkladu.

Produkt nikdy neaplikujte při teplotě nižší, než se uvádí minimální aplikační teploty v technickém listu.

U 3D povrchů, které vyžadují tvarování a roztažení média (přes nýty, zvlnění, svařované oblasti atd.), je nutné použít pouze řadu JT 10700.

Na složených a středně konkávních a konvexních površích lze použít řadu JT 10500 s dokončovacím řezem, aby se materiál nezvedal.

Během aplikace je na materiál vyvíjeno značné napětí, které je nezbytné uvolnit, jinak může později z prolisu vyskočit.

Laminace

Důrazně se doporučuje laminovat řady JT 10700 a JT 10500 řadou LF 10700, aby byly výtisky chráněny před poškrábáním, UV zářením a aby byla zajištěna delší životnost grafiky.

Přečtěte si „Technický bulletin 4.1 Pokyny k manipulaci, převodu a použití digitálních médií Mactac“.

Poznámka: Je velmi důležité sledovat teplotu a napětí během procesu laminování. Řady LF 10700 jsou extrémně flexibilní a použití tepla může snadno způsobit roztažení fólie. Nesprávné napětí může také způsobit prodloužení filmu a způsobit vady po nanesení kombinace na podklad.

Omezení shodnosti

Ačkoli je řada JT 10500 přizpůsobivý produkt, nebude vhodný pro náročnější vlnité a konvexní povrchy. V těchto případech se materiál může zvednout / vyskočit. Proto důrazně doporučujeme použít řadu JT 10700 pro složitější zvlnění.

Aby byla zajištěna vhodnost aplikace, před zahájením úplné výroby vždy otestujte navrhovanou konstrukci za skutečných podmínek použití a podmínek konečného použití.

Aplikační pokyny

k řadě JT 10700 a řadě JT 10500

Typ aplikací

Následující obrázky definují různé typy povrchů, které mohou mít vliv na přizpůsobivost a složitost aplikace:

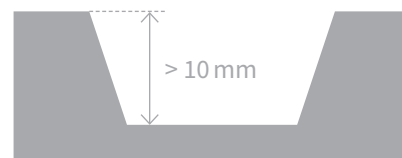
Hloubka prolisu



Jednoduché vyklenutí

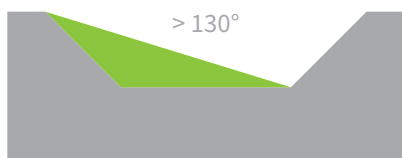


Střední vyklenutí

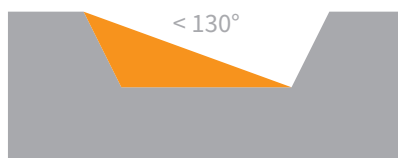


Složitě vyklenutí

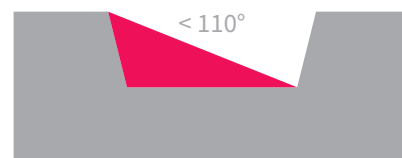
Úhel zvlnění



Jednoduchý úhel



Střední úhel

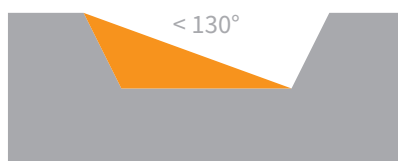


Složitý úhel

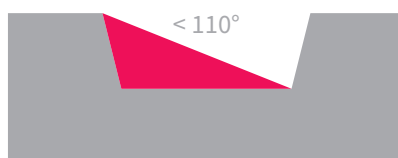
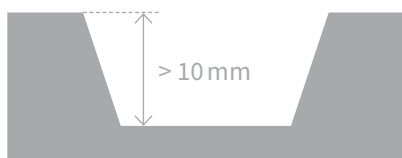
Aplikační povrchy - řada JT 10700

Pro komplexní aplikace musí být použita pouze řada JT 10700. Povaha filmu umožňuje odolat roztažení a vysoké míře přizpůsobivosti, aby vyhovovaly těmto typům aplikací, jak je uvedeno níže.

Od středního vyklenutí a úhlu



až k složitěmu vyklenutí a úhlu.



Veďte prosím na vědomí, že všechny materiály mají mez prodloužení / roztažení, která se může drasticky lišit na základě konkrétního uvažovaného zvlnění. Pro potvrzení konkrétní vhodnosti se před polepením doporučuje provést zkoušku.

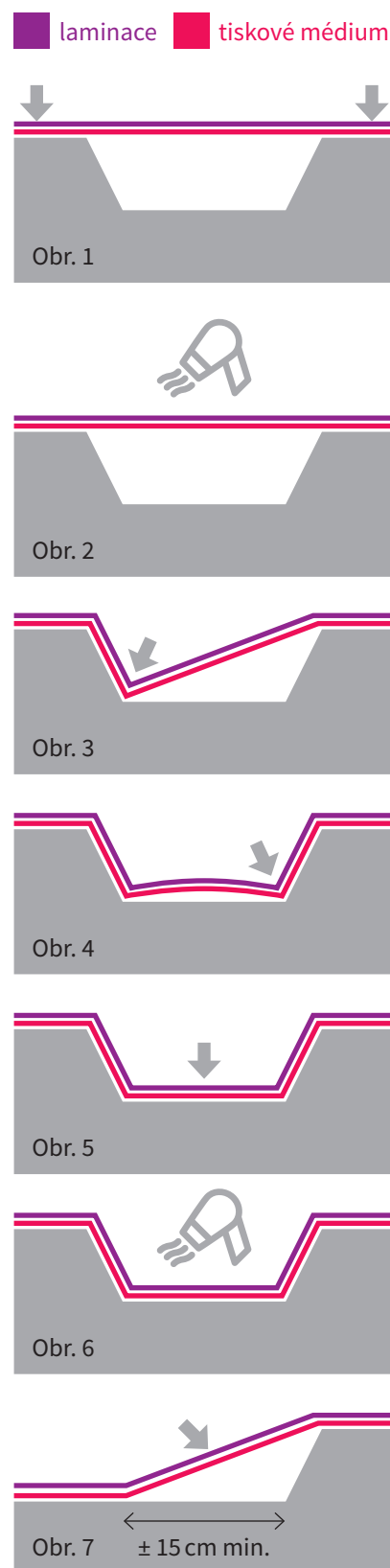
Aplikační pokyny

k řadě JT 10700 a řadě JT 10500

Aplikace technikou dohřevu

Tento dutý nebo miskovitý tvar znamená, že materiál bude položen na zaoblený nebo zakřivený povrch.

1. Umístěte fólii po celé ploše a pomocí stěrky naneste na povrch. Před nanesením fólie do zvlnění okraje pevně zafixujte. Obr. 1
2. Zahřejte materiál mezi 35 °C a 50 °C, abyste změkčili fólii, čímž usnadníte proces vložení. Obr. 2
3. Prsty přitlačte do nejhlubší části zvlnění a zajistěte 100% kontakt mezi fólií a povrchem. Zahřejte všechny oblasti, které ještě nepřijdou do styku s podkladem, a prsty jemně sledujte tvar. Použití mírně navlhčených rukavic na ruce tento proces usnadní (během tohoto kroku vždy udržujte teplotu mezi 35 °C a 50 °C). Obr. 3
4. Stejný postup nanášení opakujte u druhého zvlnění, jak je vidět výše. Obr. 4
5. Jakmile film přijde do styku s povrchem, je-li to vhodné, silně přitlačte pomocí plastové stěrky nebo prstu. Tento bod je nezbytný k vypuzení zachyceného vzduchu pod materiálem. V případě potřeby propíchněte všechny vzduchové bubliny, které se objeví. Obr. 5
6. Aby se uvolnilo napětí a umožnilo filmu převzít tvar povrchu, je nutné postupovat pomocí techniky následného zahřívání, jak je vysvětleno níže:
 - Znovu horkovzdušnou pistolí zahřejte všechny oblasti, kde byl materiál tvarován a teplotu regulujte pomocí IR teploměru mimo proud vzduchu, aby bylo na povrchu dosaženo <math><95\text{ }^\circ\text{C}</math>.
 - Horkovzdušnou pistolí udržujte v těsné vzdálenosti od materiálu.
 - Pohybujte horkovzdušnou pistolí velmi pomalu, abyste stabilizovali $\pm 20 - 30$ cm materiálu.
 - Dávejte pozor, aby nedošlo k lokálnímu přehřátí.
 - Před jakýmkoliv řezáním hran nebo překrytím nechte materiál a povrch vychladnout. Obr. 6
7. Opakujte proces aplikace, jak je popsáno výše. Obr. 7



DŮLEŽITÉ: Pokud se aplikace provádí na jediném zvlněném povrchu, vždy dodržujte minimální vzdálenost 15 cm neaplikovaného materiálu, aby se mohl natáhnout do hlubokého zvlnění.

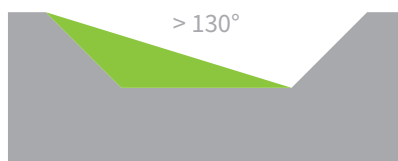
Aplikační pokyny

k řadě JT 10700 a řadě JT 10500

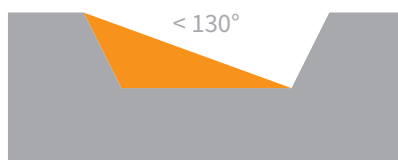
Aplikační povrchy - řada JT 10500

Řadu JT 10500 lze použít pro méně náročné zvlnění, jak je znázorněno na obrázcích níže. Na složených a středně konkávních a konvexních površích lze na řadu JT 10500 použít techniku dokončovacího řezu, aby se zabránilo zvedání materiálu. Během aplikace je na materiál vyvíjeno značné napětí, které je nezbytné uvolnit, jinak může později z prohlubně vyskočit.

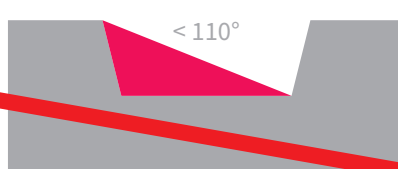
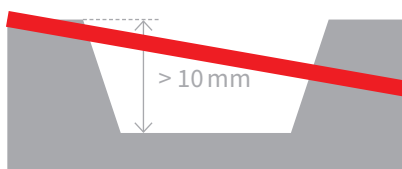
Od jednoduchého vyklenutí a úhlu



až k střednímu vyklenutí a úhlu*.



Řada JT 10500 není vhodná pro obtížné aplikace, jak je znázorněno na tomto obrázku.



* technikou dokončovacího řezu, aby se zabránilo zvedání materiálu z výklenku.

Poznámka: Pokud hloubka a úhel zvlnění nezaručují vhodnost řady JT 10500, důrazně doporučujeme použít řadu JT 10700.

Hloubka a úhel zvlnění není jediným faktorem, který se má při aplikaci vzít v úvahu, chemická povaha barvy, stáří natřeného povrchu a aspekt povrchu, na který je materiál aplikován, bude mít také vliv na adhezní vlastnosti materiálu.

Vezměte prosím na vědomí, že všechny materiály mají mez prodloužení / roztážení, která se může drasticky lišit na základě konkrétního uvažovaného zvlnění. Pro potvrzení konkrétní vhodnosti se doporučuje před polepem provést zkoušku.

Aplikační pokyny

k řadě JT 10700 a řadě JT 10500

Aplikace technikou dokončovacího řezu

Série JT 10500 by měla být aplikována pomocí stejné metody, jak je vysvětleno výše, ale vzhledem k povaze fólie vyžaduje použití techniky dokončovacího řezu, pokud je aplikována na mírně konkávní a konvexní povrchy, jinak může fólie vyskočit z prohlubně.

Abyste uvolnili napětí a vyhnuli se zvedání filmu z prohlubně, je nutné pokračovat technikou dokončovacího řezu, jak je vysvětleno níže::

8. Pokud se fólie nanáší podle výše vysvětlených kroků, je důležité nechat materiál a povrch před jakýmkoli řezáním nebo překrýváním vychladnout. Obr. 8
9. Pomocí nože odřízněte okraje, kde materiál během aplikace vytvořil příliš velké napětí. Jemně postupujte podle tvaru, abyste získali rovný a čistý řez. Tím se uvolní napětí a zabrání se vyskočení materiálu z prohlubně. Obr. 9

DŮLEŽITÉ: Při aplikaci řady JT 10500 technikou dokončovacího řezu je důležité znovu NEOHRÍVAT materiál, jakmile jsou hrany odříznuty.

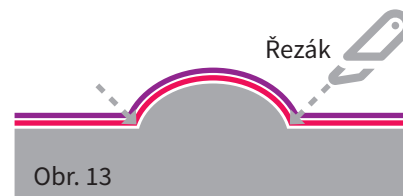
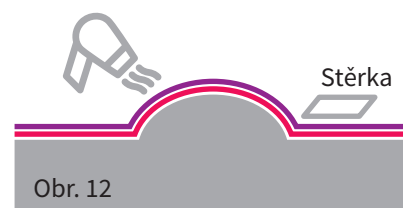
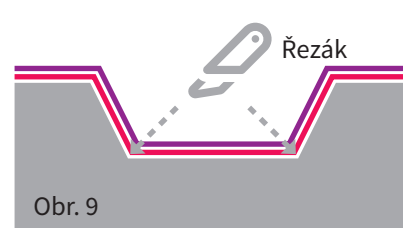
Nýtované povrchy

Tento malý konvexně tvarovaný útvar znamená, že materiál bude roztažen a položen na přebytečný nebo zakřivený povrch.

10. Umístěte fólii na celý nýtovaný povrch a ponechte mezeru ± 3 cm mezi rovným povrchem a substrátem kolem nýtů. Obr. 10
11. Sbírejte bubliny kolem nýtu, aniž byste fólii vyformovali. Vypíchněte otvor ve vinylu kolem nýtu a pomocí prstu vytlačte veškerý vzduch zachycený mezi vinylu a nýtem. Obr. 11
12. Pomocí plastové stěrky a horkovzdušné pistole silně zatlačte vinyl kolem nýtu. Aplikovaná teplota by měla být mezi 45 a 60 °C. Obr. 12

DŮLEŽITÉ: Při použití řady JT 10500 se doporučuje zakončit řezáním kolem nýtu pomocí nože, aby se uvolnilo napětí, jinak může později vyskočit. Obr. 13

laminace tiskové médium



Aplikační pokyny

k řadě JT 10700 a řadě JT 10500

Odstranění

Řadu JT 10700 a JT 10500 lze odstranit pomocí tepla z většiny běžných povrchů. Níže jsou kroky, jak postupovat:

1. Vinyl se zahřívá pomocí horkovzdušné pistole na teplotu mezi 50 °C a 60 °C.
2. Trvalý materiál odlupujte po malých částech. Materiál pevně zatáhněte a udržujte úhel 60 až 90° mezi podkladem a fólií.
3. Veškeré zbytky lepidla lze odstranit pomocí odstraňovače Mactac Remover a utěrky, která nepouští vlákna.

Zřeknutí se odpovědnosti

Veškerá prohlášení, technické informace a doporučení společnosti Mactac vycházejí z testů, které jsou považovány za spolehlivé, ale nepředstavují záruku. Všechny produkty Mactac se prodávají s vědomím, že kupující nezávisle určil vhodnost těchto produktů pro své účely. Všechny Mactac produkty se prodávají na základě všeobecných prodejních podmínek společnosti Avery Dennison, viz <http://terms.europe.averydennison.com>

Kontakt

E-mail: contact.mactac@mactac.eu

Web: www.mactacgraphics.eu

© 2019 Avery Dennison Corporation. Všechna práva vyhrazena. Avery Dennison a všechny ostatní značky Avery Dennison, tuto publikaci, její obsah, názvy produktů a kódy vlastní společnost Avery Dennison Corporation. Všechny ostatní značky a názvy produktů jsou ochrannými známkami příslušných vlastníků. Tato publikace nesmí být použita, kopírována nebo reprodukována jako celek ani zčásti pro jiné účely než marketing společnosti Avery Dennison.

Igepa velkoobchod papírem spol. s r.o.

Ke Stadionu 400

250 70 Odolena Voda

T 283 970 121

F 283 971 996

marketing@igepagroup.com

objednavky@igepagroup.com

www.igepa.cz

www.topautofolie.cz

