

MetaWrap MD-X e MD-XB sono stati sviluppati per il rivestimento completo e parziale di veicoli con rientranze e curve convesse composte. Per ottenere risultati ottimali, il rivestimento dei veicoli richiede tecniche corrette, apprese attraverso la formazione e sviluppate con l'esperienza.

1. Scegli il MetaWrap giusto per il tuo veicolo.

- MD-X ha una funzione di rilascio dell'aria che consente un'applicazione più rapida ed è adatto a rientranze modeste.
- MD-XB è adatto a rientranze più profonde tra cui rientranze singole, a forma di L, che hanno un raggio più piccolo, e canali doppi a forma di U.
- Per la protezione si deve sempre applicare il sovrallaminato abbinato MetaGuard X, mentre i film MetaWrap sono abbinati meccanicamente e quindi si maneggiano correttamente.

2. Utilizzare sempre il profilo colore ICC corretto.

- I film MetaWrap sono sottili e possono richiedere livelli di inchiostro inferiori rispetto ai supporti di stampa generici. Un eccesso di solventi, dovuto all'uso di un profilo non corretto, può ridurre i livelli di adesione finale fino al 30%, il che è fondamentale nelle aree più sollecitate, dove è necessaria un'adesione completa.
- È possibile scaricare i profili su www.metamark.co.uk/support/icc-colour-profiles/

3. Assicurarsi sempre che le stampe siano completamente prive di gas asciugando in un'area ben ventilata.

- Attendere un minimo di 48 ore per far fuoriuscire i solventi prima della laminazione e dell'applicazione sul veicolo. I solventi trattenuti, le condizioni di asciugatura e la saturazione del colore possono ridurre significativamente l'adesione. I colori scuri solidi e saturi possono richiedere più di 48 ore.
- Conservare le stampe per consentire all'aria di circolare completamente attraverso il supporto. Lasciare le stampe impilate, arrotolate o in piedi non consente una corretta fuoriuscita dei gas.
- Applicare un pezzo di prova per verificare la fuoriuscita del gas dalla stampa.

4. Assicurarsi sempre che il veicolo sia pulito meticolosamente.

- Questa operazione è particolarmente importante nella parte più profonda delle rientranze, in qualsiasi area in cui il supporto è sottoposto a stress e intorno ai bordi. È possibile eseguire il rivestimento di veicoli solo in un ambiente pulito e asciutto, che consenta di pulire meticolosamente il veicolo, di raggiungerne la giusta temperatura sulla superficie e di asciugarlo completamente.
- Sarà necessaria una pulizia supplementare se il veicolo è stato preparato con prodotti a base di cera o se sono stati spruzzati prodotti a base di silicone utilizzati sulle finiture.
- Le cere per l'ispezione pre-consegna (PDI) possono richiedere un'ulteriore pulizia per essere rimosse completamente.
- Pulire inizialmente con acqua calda e sapone, MetaMark Adhesive Remover, MetaMark Surface Cleaner e poi con alcool isopropilico utilizzando panni in microfibra o privi di lanugine.
- Prima di montare la pellicola stampata, ripetere la pulizia intorno alle rientranze e ai bordi e anche se il veicolo è rimasto fermo per un po' di tempo.
- Per tutti i dettagli sulla pulizia, consultare la "Guida alla preparazione del veicolo".

5. Assicurarsi sempre della corretta temperatura di applicazione.

- Il veicolo deve avere una temperatura di 17-24 °C, che può essere raggiunta inserendo un riscaldatore a lletola all'interno del veicolo.(1) Il vinile deve avere una temperatura simile. Il veicolo deve essere completamente asciutto e in un ambiente di officina.
- Applicare la pellicola solo a secco. Eventuali contaminanti o umidità indeboliranno l'adesione.
- Le vernici per autoveicoli a base d'acqua avranno un'adesione finale inferiore.
- È possibile utilizzare dei primer, ma l'utente deve determinarne l'idoneità.

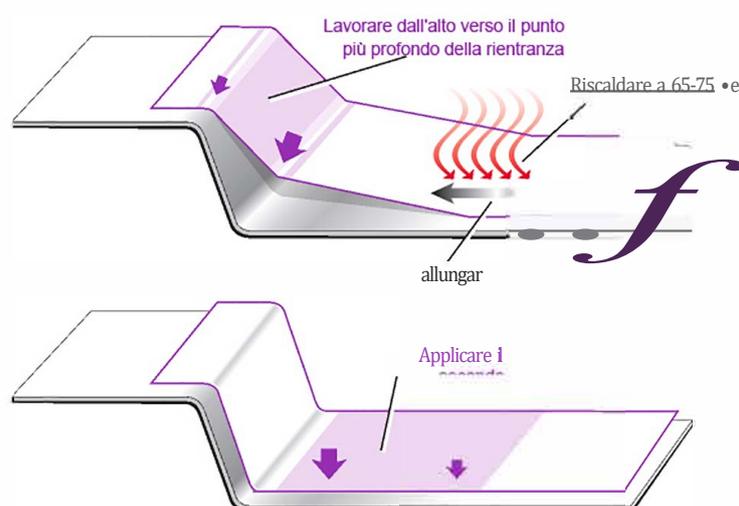
6. Tecnica per l'applicazione nelle rientranze.

- Le rientranze richiedono che la pellicola mantenga la massima adesione nella parte più profonda della rientranza, poiché è qui che è maggiormente sollecitata. La tecnica corretta consente l'adesione del film alle aree circostanti meno sollecitate, utilizzando un calore uniforme e delicato. Esercitare una pressione decisa durante l'applicazione e quindi strofinare nuovamente.
- Non allungare eccessivamente il supporto. Un allungamento del 50% del supporto assottiglia l'adesivo e può ridurre i livelli di adesione del 35%.
- In caso di canali doppi, applicare su ciascun lato a turno. Come per i canali singoli, riscaldare l'area lontana dall'incavo per ottenere l'allungamento. Non esercitare pressione prima al centro del canale, poiché ciò potrebbe invalidare l'intero processo.

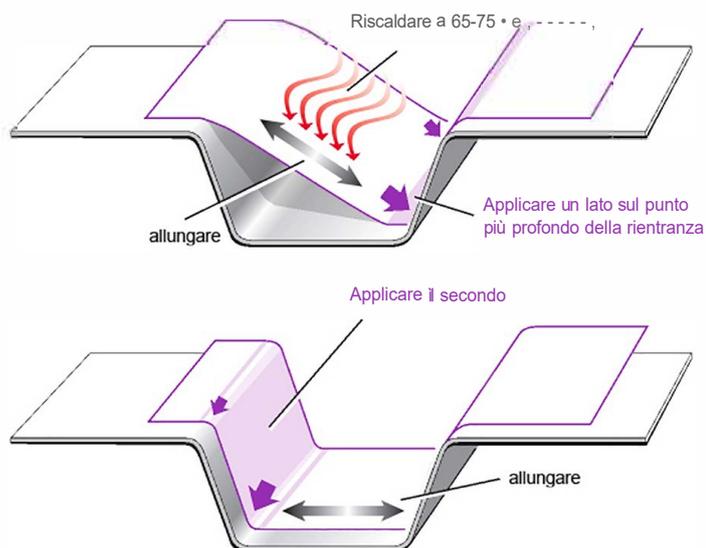
7. Tecnica per l'applicazione su curve convesse.

- La tecnica corretta preallunga il film sull'area convessa, lavorandolo dalle aree più piatte con minore stress e applicando un calore uniforme e delicato.
- Non tendere il film verso il bordo di una curva o di un bordo convesso per rimuovere l'eccesso, poiché ciò potrebbe causare la formazione di pieghe e il conseguente sollevamento del film.

CANALI SINGOLI



CANALI DOPPI



N.B.: queste linee

guida suggeriscono i punti principali da osservare per eseguire un'applicazione di successo con MetaWrap. Il successo dell'applicazione è determinato in ultima analisi dall'abilità dell'installatore: i risultati possono quindi variare e non possono essere garantiti.

(1) Prestare la massima attenzione. Evitare che l'aria calda diretta entri in contatto con finiture, platiere e superfici imbottite e con i cavi di alimentazione. Non lasciare mai il prodotto incustodito. Garantire uno spazio adeguato intorno al riscaldatore.

8. Non applicare una giunzione verticale in una rientranza.

- Questo causerebbe un punto di rottura. Utilizzare l'intera larghezza del supporto e progettare il pannello con giunti sulla parte piatta del furgone; progettare il pannello in orizzontale per favorire l'applicazione.
- Applicare i giunti in modo che la sovrapposizione sia rivolta verso il basso o lontano dalla direzione di marcia del veicolo.

9. Riscaldare il film negli incavi e sui bordi.

- Post-riscaldare (super-riscaldare) la pellicola subito dopo l'applicazione a 100-105 °C utilizzando un termometro digitale senza contatto per misurare la temperatura superficiale.
- Il post-riscaldamento è fondamentale per far aderire completamente l'adesivo al veicolo e per rifondere la pellicola.
- Non rimandare il post-riscaldamento a più tardi perché l'adesivo avrà già iniziato a polimerizzare e la forza di adesione sarà notevolmente ridotta.
- Il surriscaldamento può causare la delaminazione dell'adesivo dal film facciale.

10. Rimozione dell'aria intrappolata.

- Evitare di intrappolare dell'aria. È possibile pungere le bolle per far fuoriuscire l'aria, ma si consiglia di praticare l'incisione sulla parte piatta del pannello, dove il vinile è meno sollecitato.

Corso Metamark per il rivestimento di veicoli

Il wrapping dei veicoli sta crescendo in popolarità e rappresenta un'interessante opportunità commerciale per coloro che hanno le competenze necessarie per svolgere il lavoro. Contattaci per conoscere il nostro corso di rivestimento di veicoli, per acquisire un'esperienza pratica e per conoscere i migliori consigli e trucchi.

Garanzia MetaSure

MetaWrap MD-X è coperto dal nostro programma di garanzia MetaSure. Per consultare la scheda tecnica e i dettagli completi della garanzia, visitare il sito www.metamark.co.uk/technical



Per ulteriore supporto tecnico, inviare un'e-mail a technical@metamark.co.uk oppure chiamare il numero +44

Metamark (UK) Limited

Luneside • New Quay Road • Lancaster • LA1 5QP • Tel +44 (0)1524 387140 • Fax +44 (0)1524 387147

Metamark House • Octirrum Business Park • FOS)h Road • Woking • GU21 5SF • Tel +44 (0)1483 571111 • Fax +44 (0)1483 570540

sales@metamark.co.uk

www.metamark.co.uk