



ARLON

INSTALLATIONSANLEITUNG - EMEA

Fusion Wrap

*Technischer Dienst
März 2019*



Fusion Wrap

ARLON

INSTALLATIONSANLEITUNG

Sie werden als Folierer mit der Fusion Wrap Folie am besten arbeiten können, wenn Sie diese Installationsanleitung lesen und beachten. Die Anleitung ermöglicht Ihnen eine erfolgreiche Installation, und dass Sie Ihre Kunden zufriedenstellen. Als Folierer sollten Sie sowohl in Ihrem eigenen Interesse, als auch im Interesse Ihrer Kunden, bestmöglich über Ihr Arbeitsmaterial informiert sein.

BENÖTIGTE VERKLEBEWERKZEUGE

- Wärmequelle(n):
 - Heißluftfön
 - IR-Strahler
 - Brenner
- Vinylschneideband-Technologien
- 30° Abbrechklingen
- IR Thermometer
- Cutter/Messer zum Schneiden des Trägerpapiers
- Rakeln
- Fusselfreie Verklebehandschuhe
- Magnete
- Abdeckband

VORBEREITUNG

EMPFOHLENE VORGEHENSWEISE	VORTEILE
<p>1. Das Fahrzeug sollte sauber sein Das Fahrzeug sollte durch eine manuelle Reinigung oder Waschanlage gereinigt werden, und ist somit bereit für den empfohlenen Endreinigungsprozess vor der Folierung.</p>	Das Auto ist bereits vorbereitet für eine gründlichere Reinigung vor dem Folieren und der Arbeitsbereich wird sauber gehalten.
<p>2. Installation in einer sauberen und kontrollierten Umgebung Oberflächentemperatur: 15°C – 35°C Luftfeuchtigkeit: unter 85%</p>	Um die optimale Haftung zu gewährleisten sind zwingend die Umgebungsbedingungen einzuhalten: Sorgen Sie dafür, dass keine Feuchtigkeit auf der Oberfläche mehr ist, da sonst die Klebkraft beeinträchtigt wird.
<p>3. Abmontieren aller einfach zu entfernende Teile, falls möglich Seitenspiegel, Türgriffe, Scheinwerfer, Blinker, dritte Bremsleuchte, Lüftungsblenden, Abzeichen und Embleme, Fahrzeugdach-Formteile und Reling, Antenne, etc.</p>	Ermöglicht eine gründliche Reinigung der Fahrzeugkanten und Fugen. Das Entfernen von hervorstehenden Teilen erhöht die Effizienz beim Folieren und minimiert überdehnte Kanten.
<p>4. Die Folie vor dem Laminieren/Installieren ordnungsgemäß ausgasen Aufgrund von Unterschieden in Temperatur, Luftfeuchtigkeit und Tintenfüllmenge werden Ausgasungen ("Eco-Solvent" oder "Solvent") unter freiem Himmel durchgeführt, bis die Folie vor dem Laminieren wieder in ihren ursprünglichen Zustand zurückkehrt. Die Ausgasungszeit kann zwischen mindestens 24 Stunden und so lange wie möglich betragen.</p>	Durch das Ausgasen vor dem Laminieren wird vermieden, dass das Lösungsmittel im Druck eingeschlossen wird, was zu Delaminations-, Klebe- und Entfernungsproblemen führen kann. <i>Siehe TIPP 34: Ausgasung und Installation von Arlon-Druckmedien</i>
<p>5. Benutzen Sie das Laminat der Serie 3170* Empfohlene Einstellungen: 0"(0 mm) Klemmspalt; keine Wärme erforderlich.</p>	Das Laminat bietet dem Druck einen umfassenden Schutz vor Witterungseinflüssen. *Andere gegossene Arlon-Lamine können kompatibel sein. Bitte erkundigen Sie sich bei Ihrem Händler. <i>Siehe TIPP 20: Laminierung Transferfolie oder Laminatfolie</i>
<p>6. Stellen Sie sicher, dass alle gedruckten Elemente für den Arbeitsvorgang bereit stehen.</p>	Effizienter Arbeitsablauf, Anordnung und Ausrichtung.

DAS SOLLTEN SIE VERMEIDEN	VORTEILE
Vermeiden Sie das Folieren von Nachlackierungen, OEM Lackierungen, die älter als 3 Jahre sind oder Gebrauchtwagen mit fragwürdigen Lackierungen (Zur Kenntnisaufnahme und Information für Ihre Kunden).	Die Haftung der Folie kann vermindert werden, wenn der OEM Lack älter als 3 Jahre ist, es sich um eine Nachlackierung oder beschädigte Lackierung handelt. Zudem kann es zum Abblättern des Lacks während der Installation oder bei der Entfernung des Vinyls kommen.
Vermeiden Sie es, ein frisch lackiertes Auto zu folieren. Lackierungen müssen mindestens 3 Wochen aushärten. Klären Sie zudem mit dem Lackhersteller die Aushärtungs-/ Trocknungszeiten ab.	Bei Oberflächenfolierung, vor vollständiger Aushärtung des Lacks, können sich Blasen bilden, da der Lack noch ausgast. Dies kann die Haftung des Vinyls negativ beeinflussen.



ARLON

Fusion Wrap

INSTALLATIONSANLEITUNG

DAS SOLLTEN SIE VERMEIDEN	VORTEILE
Vermeiden Sie Laminierung oder Installation ohne ordnungsgemäße Ausgasung.	Alle verbleibenden Lösungsmittelträger oder Tintenharze im Druck wandern in das Laminat und den Klebstoff des Druckmediums. Ein ordnungsgemäß ausgehärteter Druck ermöglicht es, dass die Klebe- und physikalischen Eigenschaften der Folie so funktionieren, wie sie sollten.
Vermeiden Sie Text mit Schriftgröße kleiner als 3 Zoll (7.62 cm) Schriftgröße ist, sowie komplizierte Konturschnitte.	Die geringere Linerablösung erleichtert die Installation, stellt aber eine Herausforderung für den Schnitt und das Entgittern dar.

INSTALLATION

EMPFOHLENE VORGEHENSWEISE	VORTEILE
1. Verarbeitung mit einer Filzrakel Für scharfe Kanten, verwenden Sie die Seite ohne Filzkante. Verschiedenen Rakelformen und Härtegrade sind abhängig von den Vorlieben des Folierers.	Vorbeugen von Kratzern während des Rakelns. <i>Siehe WrapItRight® Video: Rakel Basiskenntnisse – Basic Squeegee Skills.</i>
2. Mit festem Druck und überlappenden Rakelzügen auftragen	Erzielt den maximalen Kleberkontakt mit der Oberfläche.
3. Verbindungsnahte sollten mindestens 10 mm überlappen <ul style="list-style-type: none">• Vertikale Überlappungen vom Heck nach vorne installieren.• Horizontale Überlappungen von unten nach oben installieren.	Die Nahtkanten werden weniger wahrscheinlich versagen oder beschädigt, da sie von den Witterungseinflüssen abgewandt sind. Eine gute Überlappung bietet dem Folierer auch ausreichend Möglichkeiten, um die Ausrichtung der Grafiken zu korrigieren.
4. Installationstemperatur Temperatur: 40°C – 50°C zur Dehnung während der Installation. <i>HINWEIS: Die Dehnbarkeit ist vom verwendeten Drucksystem, der Farbsättigung und der Form der Oberfläche/Vertiefungen abhängig. Geschnittene Kanten oder Verbindungsnahte sollten nicht gedehnt oder nur minimal gedehnt werden.</i>	Das Erwärmen ermöglicht die Folie an Wölbungen und Vertiefungen anzupassen. Die angegebene Temperaturbegrenzung verhindert, dass die Folie zu dehnbar wird, was zu Grafikerzerrungen, unerwünschten Farbverläufen und erheblichen Schrumpfungen der Folie führen kann.
5. Verwenden Sie Einlagen und Fugen an tief konkaven Stellen. <ul style="list-style-type: none">• Ein separates Stück muss in Bereichen verwendet werden, in denen ein Installateur normalerweise die <i>Expanded Pocket Technique</i> mit gegossenen Wrap-Folien verwendet (z.B.: Frontstoßstange, Scheinwerfer, Heckstoßstange, Nebelscheinwerferausparung Kühlergrill etc.)• Für Kanäle, die häufig in Transportern verwendet werden, schneiden Sie die Folie an der Karosserielinie vorbei und bringen Sie die Folie ohne jegliche Dehnung auf den Kanal auf.	Um das Risiko eines Aufplatzens zu reduzieren. <i>Video Youtube: Fusion Wrap & SLX™ Cast Wrap - Auswahl des richtigen Produkts</i> <i>Video Youtube: Fusion - Relief Cut</i> Weitere Anleitungsvideos finden Sie unter: wrapitright.com .
6. Reinigen Sie die Kanten der zuvor angebrachten Paneele/ Zuschnitte nochmals	Sicherstellen der Haftung an den Überlappungen.
7. Minimieren / Verteilen Sie die Spannung an Wölbungen und Sicken Erwärmen Sie einen großen Bereich und dehnen Sie behutsam in verschiedene Richtungen	Um lokale Spannungen zu reduzieren, die zu Kantenanhebungen, Knicken und Verzerrungen der Grafik führen.



ARLON

Fusion Wrap

INSTALLATIONSANLEITUNG

DAS SOLLTEN SIE VERMEIDEN	VORTEILE
Nach Beurteilung der notwendigen Dehnung, sollten Sie die Installation an konkaven und konvexen Wölbungen unterschiedlich ausführen.	Konvexe Wölbungen (Stoßstangen und Spiegel) erfordern eine größere Dehnung als konkave Wölbungen (Mulden, Sicken, Vertiefungen). Die Anwendung von unterschiedlichen Installationstechniken gewährleistet die Haftung und Stabilität der Folie in den gedehnten Bereichen.
Vermeiden Sie es, die Folie zu verbrücken und in Kanäle zu spannen oder Kleinteile mit Verbundkurven wie Türgriffe und Haifischflossenantenne zu wickeln.	Kalandrierte Folien weisen aufgrund der Herstellung eine Eigenspannung auf. Das Hinzufügen von mehr Spannung in der Folie stellt ein viel höheres Risiko für das Anheben, Platzen und Schrumpfen dar.
Es ist mit mehr Ablösungen auf Nieten im Vergleich zu gegossenen Folien zu rechnen.	Kalandrierte Folien sind weniger anpassungsfähig als gegossene Folien, sodass die richtigen Erwartungen an den Kunden mitgeteilt werden sollten, um spätere Reklamationen zu vermeiden.

VERARBEITUNG

EMPFOHLENE VORGEHENSWEISE	VORTEILE
1. Vermeiden oder minimieren Sie Dehnungen in Bereichen, in denen geschnitten wird Kanten, Radkästen, Verbindungsnahten, Überlappungen und Sicken.	Das Minimieren oder Vermeiden von Dehnungen an Schnittkanten oder Verbindungsnahten verhindert, dass sich mit der Zeit die Kanten kräuseln, aufstehen oder sich fingerförmige Falten bilden.
2. Nutzen Sie Vinylschneideband-Technologien Wenn Freihandschneiden erforderlich ist, wird empfohlen dabei Abdeckband zu verwenden. So wird vermieden, dass direkt auf dem Lack geschnitten wird. Immer eine neue Klinge für jeden Zuschnitt verwenden.	Vinylschneideband-Technologien helfen bei der Vermeidung von Schnitten im Fahrzeuglack, und ermöglichen die Voransicht der Schnittlinien. Eine neue Klinge pro Zuschnitt ermöglicht eine saubere Schnittkante.
3. Warten Sie, bis sich die Haftung aufgebaut hat, bevor Sie zuschneiden Warten Sie mindestens 15 Minuten nach der Installation, bevor Sie mit dem Schneiden beginnen und lassen Sie 3mm überstehen, um die Folie richtig in die Vertiefungen einzuarbeiten.	Beugt Kantenkräuselung vor.
4. Verwenden Sie die Cut & Overlap ("Schnitt und Überlappung") Technik an Ecken	Bietet dem Kunden eine hochwertige und detaillierte Verarbeitung ohne die Gefahr von Faltenbildung und Ablösungen.



ARLON

Fusion Wrap

INSTALLATIONSANLEITUNG

DAS SOLLTEN SIE VERMEIDEN	VORTEILE
Vermeiden Sie das Schneiden der Folie, solange diese noch warm ist.	Auch wenn das Messer neu ist, ist die warme Folie zu weich, um einen sauberen Schnitt zu machen. Die warme Folie führt zu einem zackenförmigen Schnitt.
Vermeiden Sie es direkt auf dem Lack zu schneiden (oder minimieren Sie es).	Wenn der Schnitt zu tief ist, wird der Fahrzeuglack beschädigt. Schnitte im Lack können dazu führen, dass sich der Lack bei der Entfernung der Folie ebenfalls löst.
Vermeiden Sie Überdehnungen an Ecken.	Dies verursacht, dass das Vinyl vorzeitig nicht mehr richtig haftet. An Ecken wird die gedehnte Folie sehr beansprucht und es ist schwierig, in diesem Bereich eine ausreichend gute Haftung zu erzielen.

NACH DER INSTALLATION

EMPFOHLENE VORGEHENSWEISE	VORTEILE
<p>1. Die gesamte Folie nachträglich tempern</p> <p>Nachträgliches Tempern ist funktionsgebunden an Temperatur, Dauer und wiederholten Rakeldruck.</p> <ul style="list-style-type: none">• Die Kanten, Verbindungsnahte, Sicken und andere gedehnte Bereiche mit Temperaturen zwischen 95°C und 105°C müssen mittels Wärme nachbehandelt werden• Flache Oberflächen werden mit der Umgebungstemperatur +15°C zusätzlich nachgetempert	<p>Hohe Temperaturen und Drücke beschleunigen die Haftung.</p> <p>Wenn Sie ausreichend Wärme auf die ebenen Oberflächen auftragen, werden nicht installierte Bereiche und Blasen sichtbar.</p>
<p>2. Wartezeit über Nacht</p> <p>Wenn möglich, sollte das Fahrzeug über Nacht im Innenbereich bleiben, bevor es dem Kunden übergeben wird.</p>	<p>Dadurch kann sich der Kleber vollständig mit dem Untergrund verbinden, bevor das Fahrzeug den Umwelteinflüssen ausgesetzt wird.</p> <p>Sollte der Folierer einen Bereich oder eine Kante nicht richtig verklebt haben, kann dies noch korrigiert werden, bevor das Fahrzeug mit Schmutz in Kontakt kommt.</p>

DAS SOLLTEN SIE VERMEIDEN	BENEFITS
Vermeiden Sie eine Nachbehandlung mit hohen Temperaturen, ohne erneut Rakeldruck auszuüben.	Dadurch wird ein Klebstofffluss ausgelöst, welcher die Luftkanäle verschließt und somit den Kontakt des Klebers mit der Oberfläche erhöht.



ARLON

Fusion Wrap

INSTALLATIONSANLEITUNG

PFLEGE

EMPFOHLENE VORGEHENSWEISE	VORTEILE
<p>1. Überprüfung nach der Folierung Für Fahrzeuge, die vor Ort sind, ordnen Sie bitte eine Kontrolle 3 Tage nach der Folierung, sowie eine Woche und einen Monat später an.</p>	Für die Gewährleistung des Folierers.
<p>2. Reguläre Handwäsche Bei Benutzung einer Autowaschanlage sollten Sie sich für eine kontaktlose Autowäsche entscheiden, sofern Sie keine Überlappungen haben und alle Kanten optimal verarbeitet sind.</p>	Minimiert das Risiko von Kratzern, Splintern der Folie und Kantenablösungen durch eine grobe Reinigungsmethode.
<p>3. Intensivreinigung</p> <ul style="list-style-type: none">• Der Düsendruck darf niemals 90 bar überschreiten.• Die Wassertemperatur darf 60°C nicht überschreiten.• Die Düsen spitze sollte niemals näher als 1,5m an der Grafik sein.• Der Winkel des Wasserstrahls sollte nicht geringer als 60° senkrecht zur Grafik sein• Die Waschmittellösung sollte immer im richtigen Verhältnis mit Wasser gemischt werden - eine konzentriertere Lösung kann sowohl den Kleber als auch das Vinyl beschädigen.• Nachspülen mit klarem Wasser trägt dazu bei, die Haltbarkeit des Lacks und des Vinyls zu gewährleisten.	Verbessert die Haltbarkeit und das Erscheinungsbild der Folie.

DAS SOLLTEN SIE VERMEIDEN	VORTEILE
Bitte warten Sie mit der ersten Autowäsche nach der Installation mindestens 1-3 Wochen, abhängig von Umgebungstemperatur und Luftfeuchtigkeit	So entwickelt sich eine maximale Haftung, bevor das Vinyl beeinträchtigt wird (z.B. durch Autowäsche).

ENTFERNEN

EMPFOHLENE VORGEHENSWEISE	VORTEILE
<p>1. Benutzen Sie Wärme bei der Entfernung der Folie Die Temperatur sollte zwischen 30°C und 65°C liegen. Benutzen Sie eine Gasflamme, einer Heißluftpistole oder einen Heißluftdämpfer.</p>	Einfachere Entfernung des Vinyls, da die Wärme den Kleber und die Folie weicher macht und somit die Haftung zeitweise nachlässt. Vermindertes Risiko, dass die Folie reißt.
<p>2. Entfernen Sie die Folie in einem langsamen und gleichmäßigen Tempo, sowie in einem Winkel von nicht mehr als 90°</p>	Mehr Sicherheit ist gewährleistet, wenn das Ablösen der Folie in Zugrichtung stattfindet, anstatt in die entgegengesetzte Richtung. Sonst besteht die Gefahr, dass das Auto beschädigt oder der Folierer verletzt wird, sollte die Folie reißen. Ein langsames und gleichmäßiges Tempo ist erforderlich, da eine plötzliche Veränderung der Krafteinwirkung eine Trennung von Folie und Klebstoff, Delaminierung und/oder das Reißen der Folie verursachen kann. <i>Siehe TIPP 44: Entfernung von Flotten- & Fahrzeugfolierung</i>