

► Conseil d'Application pour marquages maritimes

Vinyles Approuvés : DPF 6000XRP & Série 3200

Préparation de la surface avant pose, pour tous types de bateaux :

A. Gel Coat Polyester

- Bateau Neuf
 1. Traiter la surface, spécialement si elle a des agents de démoulage en silicone ou en cire, en lavant parfaitement avec un solvant anti-démoulant recommandé par le fabricant du bateau.
 2. Sécher la surface complètement, en utilisant des serviettes non pelucheuses, afin d'éviter que l'humidité ne soit prise au piège sous le graphisme, causant ainsi des défaillances prématurées.
 3. Ne pas utiliser de solvants agressifs, comme l'acétone, le MEK (méthyl éthyl cétone), ou de diluant à peinture-laque.
- Bateau non neuf
 1. Ces surfaces seront oxydées et doivent être nettoyées avec de l'eau savonneuse et une serviette abrasive en nylon. Il faudra vraisemblablement s'y reprendre à plusieurs fois pour enlever les pigments oxydés ou le Gel Coat. C'est une étape importante car, lorsque les poseurs repositionnent le graphisme sur une coque calcaire, l'adhésif prendra le calcaire rapidement et perdra son adhérence (perte du tack). On ne peut alors plus rien faire pour récupérer le tack original.
 2. Sécher la surface complètement, en utilisant des chiffons non pelucheux, afin d'éviter que l'humidité ne soit prise au piège sous le graphisme, causant ainsi des défaillances prématurées.

B. Aluminium

- Tout l'aluminium devra être nettoyé, avec un nettoyeur contre la rouille blanche*.
- Sécher la surface complètement, en utilisant des chiffons non pelucheux, afin d'éviter que l'humidité ne soit prise au piège sous le graphisme, causant ainsi des défaillances prématurées.

TRÈS IMPORTANT : Toutes les surfaces (Gel Coat ou Aluminium) doivent être nettoyées avec un traitement final à 1:1 IPA (Alcool Isopropylique) et eau.

* Disponible dans des magasins spécialisés en produits pour l'industrie maritime.

Application :

- A. Tous les graphismes doivent être appliqués au-dessus de la ligne de flottaison.
- B. Arlon recommande une application sèche, avec des graphismes laminés. Une application humide peut engendrer un risque de défaillance de l'adhésif. Ceci est dû aux tensioactifs (du détergent) qui se réhumidifient sous l'adhésif, lorsque le bateau est en contact permanent avec l'eau. Pour des graphismes à l'intérieur et des structures bien au-dessus du pont, une application humide est acceptable.
- C. La température d'application recommandée est entre 16 et 32°C. Éviter d'installer des graphismes dans un environnement humide, afin d'éviter toute défaillance prématurée de l'adhésif.
- D. Laisser sécher le graphisme 48 heures pour un séchage complet avant utilisation.

Finition :

- A. Chaleur :** Là où les graphismes ont été formés sur des contours sévères, nous recommandons de chauffer (entre 90 et 100C) pour maintenir la distorsion obtenue lors de la pose et par la suite, pour bien fixer le film.
- B. Découpe :** Là où c'est possible, les découpes ouvertes doivent être plates et continues. Les formes déchirées et les pointes ont tendance à présenter des défauts de façon prématurée, à cause d'une exposition excessive des bords.
- C. Joint de bordure :** Lorsque les bords sont particulièrement exposés près de la ligne de flottaison, à des endroits de frottement, ainsi qu'autour des bouchons de carburant, des joints de bordure doivent être utilisés afin d'éviter une défaillance prématurée. Nous recommandons le joint de bordure 3M 3590.

Entretien :

La meilleure solution est d'utiliser la plastification Série 3220 sur les graphismes. Cela réduit l'abrasion et le risque d'oxydation, tout en protégeant l'image imprimée des effets du nettoyage. Le nettoyage doit être fait avec une solution de savon standard et d'eau, avec une éponge douce, suivi d'un rinçage à l'eau claire. Si vous utilisez un nettoyeur haute pression, la pression à la buse ne doit pas excéder 90 bar (1300 PSI) et la température de l'eau doit être maintenue sous 60°C. Il est recommandé que l'angle du spray ne soit pas de moins de 60° verticalement ou horizontalement (voir figure 1). Le nettoyage doit commencer par le centre des graphismes pour se déplacer vers l'extérieur (voir figure 2). Les détergents sans produits chimiques trop agressifs doivent être mélangés pour obtenir un bon dosage, puis rincer pour enlever tous les résidus.

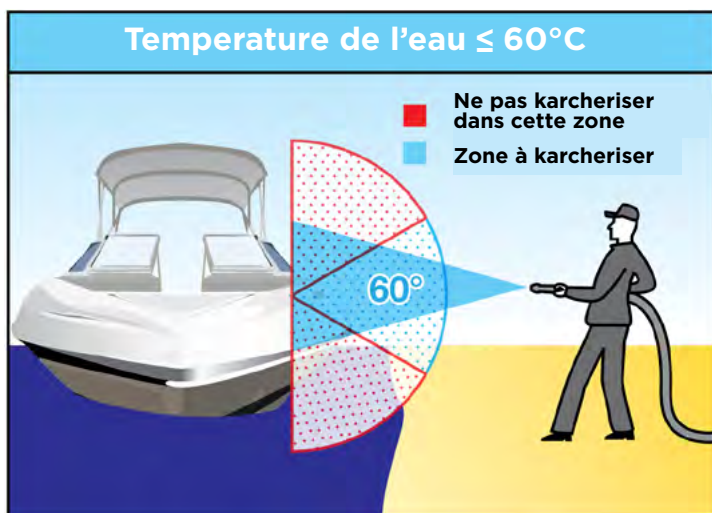


Figure 1 : Ne pas karcheriser plus étroitement que 60° verticalement ou horizontalement. Diriger l'appareil directement vers la surface et karcheriser du centre vers l'extérieur.

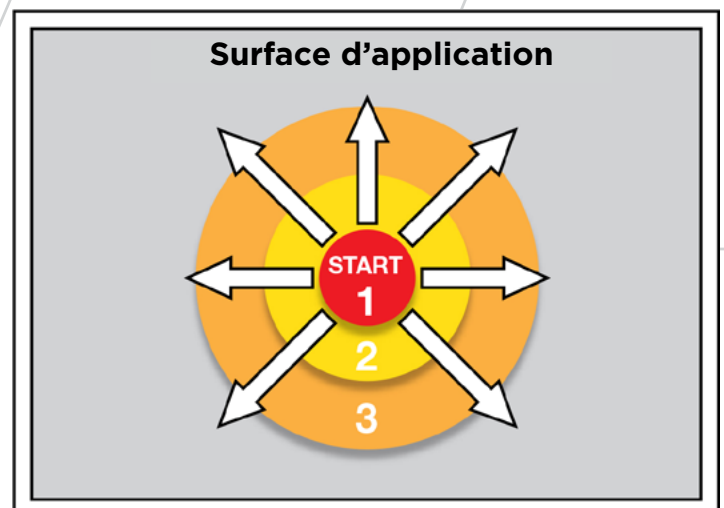


Figure 2 : Travailler vers l'extérieur en partant du centre, lors du nettoyage.

Avril 2014