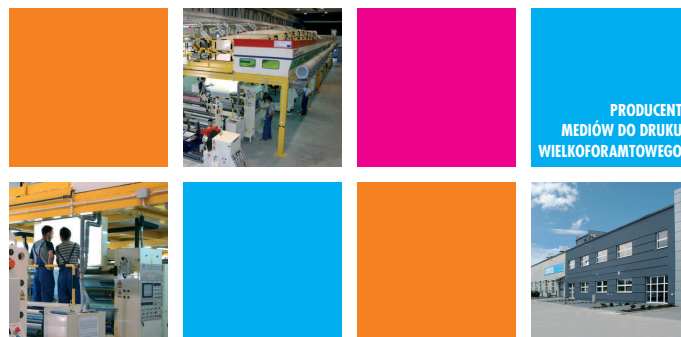
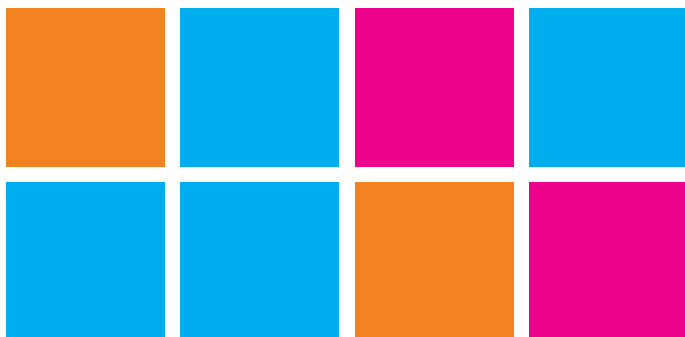


## INSTRUKCJA OKLEJANIA POJAZDÓW PRZY ZASTOSOWANIU IKONOS CAST SYSTEM

---



## Co to jest Ikonos Cast System?

Ikonos Cast System to zestaw dwóch materiałów używanych w oklejaniu pojazdów.

Ikonos Cast System jest "kanapką" złożoną z folii wylewanej o szarym kleju o grubości 50 mikronów - Ikonos ProfiCast, która może być zadrukowana dowolnym wzorem na drukarce solwentowej oraz z ochronnym laminatem wylewanym grubości 40 mikronów - Ikonos LamCast. Laminowanie przeprowadzamy metodą „na zimno”.

Zanim nastąpi proces laminowania, nadruk powinien być pozostawiony do pełnego wyschnięcia przez ok. 48 godzin. Zapewni to odparowanie gazów rozpuszczalnika. Nie zastosowanie się do tych wskazówek może doprowadzić do uszkodzenia materiału.

## Dlaczego Ikonos Cast System?

System oklejania pojazdów Ikonos Cast System oferuje wiele korzyści. Zapewnia nieograniczone możliwości, jeśli chodzi o to, co będzie widoczne na pojeździe. Czy będzie to nazwa firmy, reklama produktu, czy po prostu obraz, który Ci się podoba! Ikonos Cast System sprawi, że dostrzeżesz różnicę między byciem zauważalnym a niewidocznym. Jest to idealna forma reklamy na pojazdach firmowych, która będzie zauważalna zarówno przez użytkowników dróg jak i pieszych.

Ikonos Cast System ochroni również Twój lakier przed warunkami atmosferycznymi, produktami chemicznymi, myjniami szorstkowymi, zadrapaniami, drobnymi kamyczkami oraz przed wybielającym działaniem promieni słonecznych.

Ikonos Cast System daje możliwość częstej zmiany grafiki, bez potrzeby kosztownego przemalowania karoserii. Ikonos Cast System możemy łatwo usunąć z pojazdu wraz z końcem kampanii, więc niezależnie, czy chcemy tylko zmienić wygląd, czy sprzedać auto, możemy przywrócić je do pierwotnego wyglądu sprzed oklejania, bez pozostawienia śladów po kleju.

## Instrukcja oklejania pojazdów

Zanim przystąpimy do oklejania, wydruk na folii Ikonos ProfiCast powinien schnąć przez przynajmniej 48 godzin, aby mieć pewność, że wszystkie gazy rozpuszczalnika odparowały. Dopiero wówczas możemy wydruk zabezpieczyć wysokiej jakości wylewanym laminatem Ikonos LamCast.

Jeśli pojazd jest nowy, bądź był niedawno przemalowany, upewnij się, że lakier został odpowiednio zakonserwowany. Jest to niezwykle ważny czynnik – niedopilnowanie tego może doprowadzić do złuszczenia się lakieru podczas usuwania grafiki. Dla pojazdów świeżo malowanych wymagany jest okres 6 tygodni przerwy zanim przystąpimy do nakładania folii.

## Niezbędne narzędzia przy wyklejaniu pojazdu

- ✓ zbierak filcowy bądź zbierak twardy z dołączanym paskiem filcowym
- ✓ ostry nożyk, skalpel
- ✓ pistolet do klejenia na gorąco z regulowanym ciśnieniem powietrza oraz temperaturą
- ✓ miękkie, czyste rękawiczki bezpyłowe
- ✓ dobry, nieagresywny środek odłuszczący i/lub środek do usuwania silikonu (polecany izopropanol, etanol lub "Rapid Prep")
- ✓ primer (zastosowanie w przetłoczeniach)
- ✓ ściereczki czyszczące (w których środek czyszczący nie jest na bazie rozpuszczalnika)

Idealnym środowiskiem do oklejania jest dobrze oświetlone, wolne od kurzu i pyłu pomieszczenie ze stałą temperaturą pomiędzy 17°C a 24°C. Przygotowanie pojazdu polega na usunięciu m.in. tablic rejestracyjnych, uszczelek, lusterek, anten, itd.

## Czyszczenie pojazdu

Pojazd powinien być wyczyszczony / umyty dzień przed oklejaniem aby być w 100% pewnym, że wszystko jest zupełnie suche i że nie wycieknie żadna woda np. z gumowych elementów karoserii, uszczelek bądź zagłębień. W celu odłuszczenia pojazdu używamy specjalnych preparatów - izopropanolu, etanolu lub "Rapid Prep". Zwróć szczególną uwagę na przetłoczenia. Używanie jednej ściereczki na małym obszarze a następnie wyrzucenie jej i korzystanie z nowej zapobiegnie przemieszczaniu tłuszczu czy silikonu.



**Rada:** Aby odłuszczyć miejsca trudno dostępne użyj bawełnianego wacika nasączonego środkiem czyszczącym.



**Uwaga:** Używając środek czyszczący stosuj się do zasad bezpieczeństwa, na przykład: używaj maski, rękawiczek, itd.

## Użycie primeru

Doradzamy użycie primeru i polecamy "Dow Corning 1200". Po oczyszczeniu powierzchni pojazdu, primer nakłada się jedynie na głębokie przetłoczenia. Powoduje to znacznie lepsze przyklejenie nadruku i zapobiegnie odklejaniu się w trudnych miejscach. Siła przywierania kleju wzrasta o 25% przy użyciu primeru!

## Procedura

Owiń czystą szmatkę wokół palca wskazującego i nawilż primerem. Przetrzyj wgłębienie szmatką i odczekaj ok. 10 minut aż primer zupełnie wyschnie. Następnie weź czystą ściereczkę i przetrzyj kilka razy, aby usunąć białą mgiełkę, która pojawiła się podczas schnięcia primeru.

Gdy wydruk wymaga włożenia we wgłębienie, natychmiast sprawdź, czy jest właściwie umiejscowiony i czy nie ma pęcherzyków powietrza bądź zmarszczek. Jeśli są tego typu nieprawidłowości, natychmiast skoryguj (nie kontynuuj przyklejania odkładając na później usunięcie nieprawidłowości)!

Jeśli zaczekasz choćby kilka minut, jest bardzo prawdopodobne, że ściągniesz nadruk bez warstwy przyklepnej, która pozostanie na primerze, gdyż Warstwa ta tworzy z primerem bardzo silne wiązanie.

## Nakładanie



**Uwaga:** Ikonos Cast System zawsze nakłada się "na sucho"

Wydruk musi być na tyle duży (z „zapasem” w granicach min. 10 cm), aby sięgał poza krawędzie pojazdu, który zamierzamy oklejać. Zadrukowana folia zostaje zamocowana na pojeździe. Upewnij się, że grafika jest poprawnie umiejscowiona. Przytwierdź wydruk do dachu za pomocą dwóch kawałków taśmy. Przetnij taśmę w połowie. Masz teraz fragment taśmy na dachu i fragment na wydruku – będą one używane jako wyznaczniki, aby umieścić wydruk dokładnie tam, gdzie chcesz.



Umieszczamy folię w zamierzonym położeniu, tak aby delikatnie opadła na pojazd.



Upewnij się, że otwór/nacięcie jest wycięty dokładnie na wysokość lusterka. Zwróć uwagę, aby nie zrobić zbyt dużego nacięcia, gdyż w przeciwnym razie może nie wystarczyć folii do oklejenia wokół lusterka.



Aby znaleźć punkt, od którego rozpocznieś, sprawdź w którym miejscu możesz nałożyć najdłuższy pas folii tak, aby nie było po drodze klamek, zamka na klucz. Na tej wysokości zacznij, przesuwając filcowy zbierak od środka w kierunku zewnętrznym. Tak samo w górę i w dół zawsze zaczynając od środka w kierunku brzegów folii.



Zbierak używamy pod kątem ok. 60° do pojazdu, trzymając 4 palce na górnej stronie. Ważne jest, aby horyzontalne ruchy zawsze na siebie zachodziły.

Fragmety zapasu folii, które nie będą przyklejane, można teraz odciąć. To ułatwi dalszą pracę i usunie napięcia z materiału.



Jednym, płynnym, półkolistym ruchem odcinamy fragment folii przykrywającej koła, uważając aby nie odciąć zbyt wiele, by można było łatwo wpasować folię w nadkola.



Dochodząc do zderzaków, folia powinna zostać krótko podgrzana w temperaturze 450°C na największej możliwej powierzchni. Nada jej to właściwą elastyczność, tak aby było łatwo ją naciągnąć na zderzak.

Jeśli folia jest poprawnie umiejscowiona, wygładź ją za pomocą filcowego zbieraka. W innym przypadku delikatnie ją odklej i podgrzej tak, aby wróciła do pierwotnego kształtu po czym naciągnij na zderzak ponownie.



Na trudno dostępne miejsca zawsze łatwiej nakłada się folię po jej podgrzaniu, lecz zalecamy nie podgrzewać, jeśli nie jest to niezbędne.



Jeśli zaczynasz nakładanie od górnej części auta, również musisz nagrzewać folię na jak największych powierzchniach (w celu rozłożenia naprężeń, aby nie powodować zbyt wielkich naprężeń na małej powierzchni), i wtedy naciągać dalej.

Przy nakładaniu folii na zakrzywione powierzchnie (takie jak maska czy dach), zawsze zaczynaj od najwyższego punktu (tam, gdzie powierzchnia jest wygięta najbardziej - zazwyczaj na środku) i wygładzaj od środka (najwyższego punktu) na zewnątrz.

Jeśli nie usunąłeś uszczelek przy szybach, radzimy postępować następująco. Aby zobaczyć dokładnie gdzie znajdują się uszczelki (oraz inne krawędzie auta), po prostu "wyczuź / zbadaj" folię rękami, dociskając ją dokładnie tak aby krawędzie wyraźnie się uwidoczniły. Czynność tę powtórz po obu stronach pojazdu. Zbędne fragmenty folii odetnij za pomocą ostrego nożyka/skalpela. Podczas odcinania ważnym jest, aby się nie zatrzymywać. W ten sposób uzyskamy równą krawędź. Zostaw tyle folii aby potem wcisnąć ją za pomocą plastikowego zbieraka pod uszczelki. Jeśli nie ma uszczelek, upewnij się aby umieścić folię najgłębiej jak to możliwe w przetłoczeniu.



**Rada:** Zawsze upewnij się, czy nie ma zmarszczek na folii podczas nakładania. Jeśli takie zauważysz, delikatnie odklej, podgrzej i nałóż powtórnie. Jeśli pojawią się pęcherzyki powietrza, można je łatwo usunąć przez zrobienie otworu za pomocą czubka skalpela i wyciśnięcie powietrza.



**Uwaga:** Nie należy robić otworów w pęcherzykach pojawiających się w przetłoczeniach. W przeciwnym razie otwór będzie się powiększał, gdyż Folia jest w tych miejscach naprężona.

Kiedy nakładasz folię na zagłębione/przetłoczone miejsca (np. miejsce dla tablicy rejestracyjnej), zawsze upewnij się, że dany fragment folii jest idealnie dopasowany, nim zdejmiesz papier, odstawiając warstwę przyklepną. Dla najlepszego rezultatu skorzystaj z rękawiczek. Najpierw zwilż palce, których będziesz używał mydlinami. Następnie docisnij kciukiem folię na przetłoczeniach, wyczuwając tym samym ich kształt.



Podgrzej winyl w taki sposób, aby zniknęły wszelkie ewentualne fale (naprężenia).

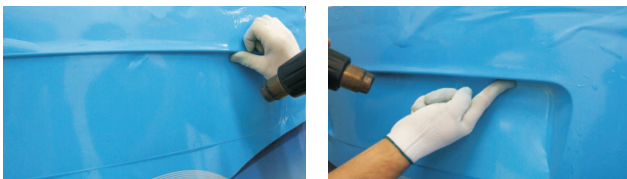


Podgrzej dolną część zagłębienia (250°C) i wciśnij w nie folię kciukiem. Ważne jest, aby robić to stopniowo, unikając wciskania folii w całe zagłębienie od razu.

Mogłoby to doprowadzić do powstania zmarszczek lub przebicia folii palcem.

Zawsze nagrzewaj folię przy dolnej krawędzi przetłoczenia wciskając ją delikatnie. W ten sposób, folia rozciąga się na płaskiej części.

Jeśli nagrzejesz folię tylko w samym przetłoczeniu, to w czasie nakładania, naciągniesz ją wyłącznie w tym przetłoczeniu (rezultatem tego będzie zmniejszenie przyczepności warstwy przylepnej w tym miejscu, w którym jest ona najbardziej potrzebna). Największe ryzyko odklejania się nadruku istnieje w miejscach, gdzie folia narażona jest na największe naprężenia.



Środkowa część obszaru może teraz być łatwo przyklejona z użyciem zbieraka filcowego. Zbędne powietrze można łatwo wyprowadzić przez otwory, których używa się do montażu tablic rejestracyjnych.



Gdy wszystko zostało solidnie nałożone, folia powinna zostać ponownie dogrzana w zagłębieniach (przetłoczeniach) temperaturą ok. 350°C, bardzo powoli wzdłuż przetłoczeń. Należy to robić w wolnym tempie, trzymając pistolet ogrzewający blisko wydruku.

## Procedura nakładania folii w podwójnych przetłoczeniach (rowki)

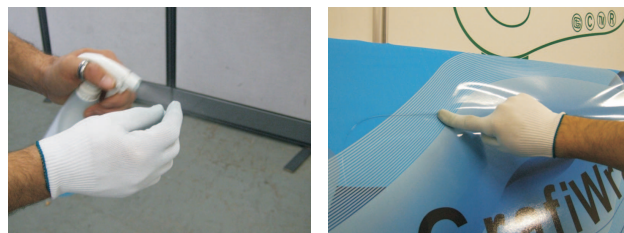


**Uwaga:** Podczas tworzenia projektu trzeba zawsze mieć na uwadze, aby łączenia nie występowały w przetłoczeniu!

Folia jest nakładamy (bez wciskania) na przetłoczenie. Następnie naciskając, przesuwamy filcem po środkowej części zagłębienia.



Założ rękawiczki i zwilż palce mydlinami – szczególnie palec wskazujący i kciuk. Następnie przesuwaj palcami, delikatnie naciskając, wzdłuż krawędzi zagłębienia, aby nieco je uwydatnić.



Przed kontynuacją nakładania, umieść szpatułkę / twardego zbierak pomiędzy powierzchnią i winylem tak, aby powietrze mogło swobodnie uchodzić podczas dociskania. Najpierw dociśnij folię po wewnętrznej stronie przetłoczenia!

Rozpocznij od strony przeciwnej do tej, w której umieścisz szpatułkę, np. jeśli umieścisz szpatułkę w lewym, dolnym rogu, zaczniesz od prawego górnego rogu i posuwasz się w obu kierunkach, w stronę lewego, dolnego rogu.

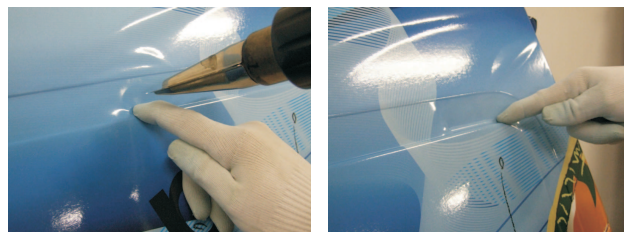


Zanim zaczniesz właczać winyl w wewnętrzną stronę rowka, należy całą jego powierzchnię nagrzać, aby wszystkie zmarszczki / fale na folii zniknęły (250°C, ustawiając pistolet na najmniejsze możliwe ciśnienie).

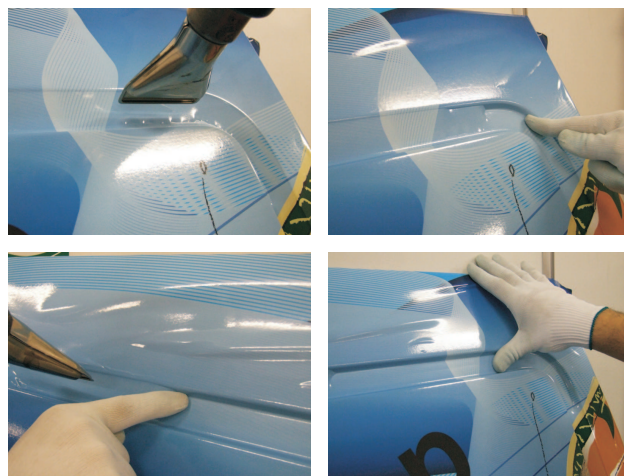


**Uwaga:** Folia powinna być nagrzewana na zewnątrz przetłoczenia, a jednocześnie stopniowo włączana w jego wewnętrzną część (250°C, minimalne ciśnienie). Pracując w ten sposób, folia nie jest naciągana w miejscu występowania samego przetłoczenia (folia rozciąga się tam gdzie jest nagrzewana – czyli na sąsiadującej powierzchni płaskiej).

Teraz można z łatwością włożyć folię nieco głębiej w przetłoczenie. Zabieg ten powtarzamy, aż folia będzie dokładnie nałożona po zewnętrznej stronie krawędzi całego rowka.



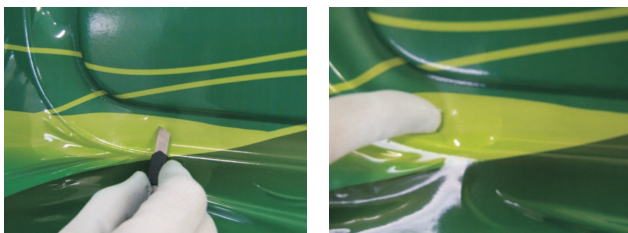
Tak samo postępujemy z przeciwną krawędzią. Wewnętrzna strona zagłębienia musi zostać podgrzana, aby móc włożyć folię. Zabieg powtarzamy aż folia zostanie włożona na całej długości wewnętrznej strony rowka. Nie zapomnij równocześnie, stopniowo dociskać centralnej części zagłębienia.



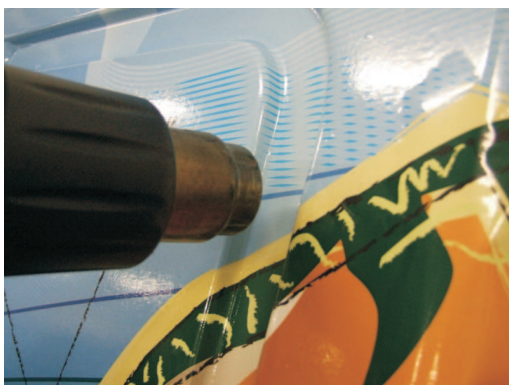
Szpatułką wcisnąć tkwi w swoim miejscu w dolnym rogu zagłębienia. Usunąć szpatułkę i nałożyć folię tak jak na pozostałej części przetłoczenia. Nagrzewaj zewnętrzną część zagłębienia i stopniowo włączaj folię na wewnętrzną jego część. Potem ogrzewaj wewnętrzną część przetłoczenia i stopniowo włączaj folię na zewnętrzną jego część.



Jeśli pojawił się pęcherz powietrza, zrób bardzo niewielkie nacięcie w folii (nigdy nie na samym zagięciu, lecz na płaskiej powierzchni między przetłoczeniami) i wyciśnij powietrze spod folii. Ogrzewając ten fragment ułatwisz sobie zadanie.



Po pozbyciu się powietrza, obszar ten powinien zostać ponownie dograny do 350°C



## Ciekawostka



**Rada:** Jeśli po kilku miesiącach czy latach, zechcesz usunąć grafikę wykonaną przy użyciu Ikonos Cast System, możesz to zrobić w bardzo prosty sposób, bez pozostawiania śladów po kleju. Po prostu ogrzewaj folię delikatnie podczas usuwania, a w czasie 2 godzin pojazd wróci do swojego oryginalnego wyglądu.



**Uwaga:** Jeśli zadrukowana folia ProfiCast została wyklejona bez laminatu wylewanego lub zamiast niego została zabezpieczona lakierem istnieje bardzo duże ryzyko, że przy usuwaniu grafiki folia będzie się rwała na małe kawałki. Z TEGO TEŻ WZGLĘDU ZALECAMY STOSOWANIE KOMPLETNEGO SYSTEMU IKONOS CAST SYSTEM DO OKLEJANIA POJAZDÓW.

## Gdzie kupić Ikonos Cast System?



**Rada:** Ikonos Cast System kupisz w dziale mediów firmy Atrium Centrum Ploterowe.