

1. Allgemeines

Diese Verklebeanleitung basiert auf unverbindlichen Empfehlungen der einschlägigen Folienhersteller. Da Haftung nur im Rahmen unserer Systemgarantien für die ordnungsgemäße Verarbeitung der Prints übernommen wird, empfehlen wir, zusätzlich eigene Versuche durchzuführen.

2. Untergründe / Vorbehandlung

Damit selbstklebende dpm-Produkte zufriedenstellend haften können, müssen sie blasen- und faltenfrei verklebt werden. Die zu beklebenden Flächen müssen sauber, trocken, glatt und frei von kleberabweisenden Substanzen sein. Autowachs oder Politur muss vor der Verklebung vollständig entfernt werden. Lackierte Untergründe müssen ausgehärtet sein. Lösungsmittelrückstände können zu Blasen, ungenügender Haftung und übermäßiger Schrumpfung führen. Der genaue Stand des dpm-prints sollte auf dem Untergrund aufgezeichnet sein, um die richtige Positionierung zu erleichtern. Bei profilierten Untergründen ist die Reinigung von Ecken und Kanten besonders wichtig. Sammelt sich dort Schmutz an, kann es zu Folienablösungen kommen. Aus diesem Grund sollten diese Stellen noch einmal besonders gründlich nachgereinigt werden.

3. Verklebwerkzeuge

Plastikrakel, Gleitmanschette (wird über das Plastikrakel gezogen, um Kratzer auf der Folie zu vermeiden), Folienmesser, Stecknadeln, Nietenbürste, Zollstock, Filzschreiber, Schere, Klebeband, Putztücher (keine Kunststofftextilien), Heißluftfön

4. Verklebetemperatur

Bei ebenen Untergründen darf die minimale Verklebetemperatur 8-10°C nicht unter- und 38°C nicht überschreiten. Bei profilierten Untergründen sollte eine minimale Verklebetemperatur von 15°C nicht unterschritten werden.

Bei starker Sonneneinstrahlung die Verklebung im Schatten durchführen. Die minimalen Verklebetemperaturen müssen unbedingt eingehalten werden, möglichst bis 24 h nach der Verklebung. Sollten die Temperaturen einmal unterschritten werden, muss die Folie unmittelbar nach der Verklebung gründlich mit einem Heißluftfön durchgewärmt und nachgerakelt werden. Bei Nassverklebungen im Winter (Frost) sollten die Trockenzeiten entsprechend erhöht werden, da sonst Feuchtigkeitsrückstände den Kleber durch Frost beschädigen können.

5. Folienüberlappung

Bei Prints, die aus mehreren Bahnen bestehen, müssen die Folienkanten ca. 10 mm überlappend geklebt werden. Bei nebeneinander liegenden Bahnen an Fahrzeugen wird als erstes die hintere Bahn geklebt, so dass die Überlappungen von vorne nach hinten laufen. Bei übereinander liegenden Bahnen an Fahrzeugen wird zuerst die untere Bahn geklebt, so dass die Überlappungen von oben nach unten verlaufen (Dachziegeleffekt). Bei tiefen Sicken wird empfohlen, die Überlappung mit äußerster Sorgfalt zu verankern (wird später noch beschrieben). Eine Erwärmung nach dem Ankleben mittels Fön nimmt die Spannung aus der Folie. Wenn irgend möglich, sollten Sicken ab 2,5 cm Tiefe mit Überlappungen der Folien vermieden werden. Wenn möglich, andere Gestaltung der Folienbahnen wählen. Sollte das nicht möglich sein, ist auf eine äußerst sorgfältige, für die Folie möglichst spannungsfreie, Verklebung zu achten.

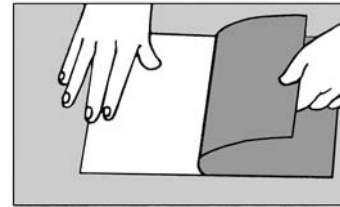
6. Schutzpapier-Entfernung

Print mit Folienseite auf ebenen, sauberen Grund legen. Schutzpapier vor der Verklebung an einer Ecke lösen und komplett abziehen. Beim Abzug ist darauf zu achten, dass sich das Schutzpapier sauber abrollt und keine Knicke oder Falten in der Print-Folie verursacht. Merke: stets das Schutzpapier von der Folie entfernen und nie die Folie vom Schutzpapier.

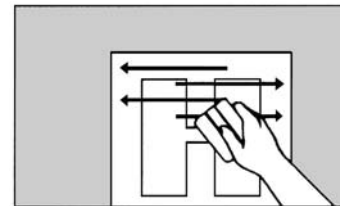
7. Trockenverklebung

7.1. Mittlere Formate

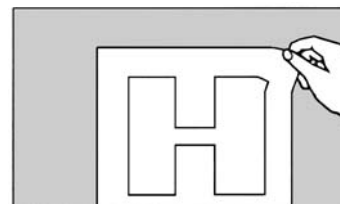
1. Das gesamte Schutzpapier abziehen. Die Folie über der vorher angezeichneten Position ausrichten und an den Ecken durch Fingerdruck anheften.



2. Die Folie mit einem Plastikrakel (mit Gleitmanschette) mit kräftigen überlappenden Strichen andrücken. Von oben beginnend und von der Mitte aus horizontal zum rechten und linken Folienrand hin anrakeln. Achtung! Schon der erste Rakelstrich muss mit kräftigem Druck erfolgen, damit Luft einschüsse vermieden werden.



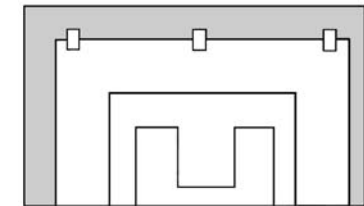
3. Heftpunkte vor dem Anrakeln des Randes lösen, um Falten auszuschließen.



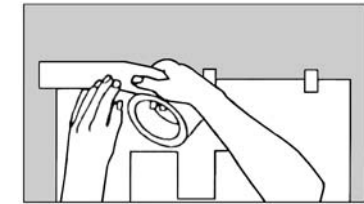
4. Alle Folienkanten kräftig nachrakeln.

7.2. Große Formate

1. Print positionieren und mit eigenen Klebebandstücken fixieren.

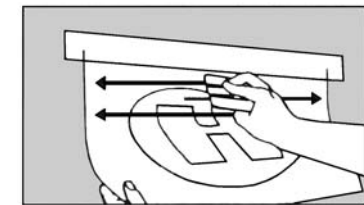


2. Über die obere Printkante ein breites Klebeband kleben und mit dem Messer an den seitlichen Printkanten einschneiden.



3. Print hochklappen und das gesamte Schutzpapier abziehen.

4. Die Folie mit einem Plastikrakel (mit Gleitmanschette) mit kräftigen überlappenden Strichen andrücken. Von oben beginnend und von der Mitte aus horizontal zum rechten und linken Folienrand hin anrakeln.

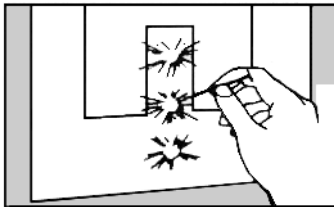


5. Klebeband entfernen und die Printkanten kräftig nachrakeln.

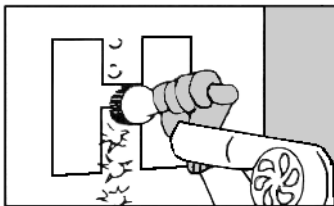
7.3. Verklebung über Nietenköpfe Nur mit LI/SL System 7 möglich

1. Bei Erreichen einer Nietendreihe während der Verklebung nur so viel Druck aufwenden, dass sich die Folie als Blase über die Nietenköpfe legt und mit der Verklebung fortfahren. Anschließend die Folie auf die Ränder der Nietenköpfe zu fest andrücken.

2. Zur Luftabführung die Folie um die Nietenköpfe herum mit einer Nadel perforieren.



3. Die Folie mit einem Heißluftfön erwärmen und gleichzeitig mit einer Nietenbürste oder einem Plastikkrakel fest andrücken. Achtung: Den Heißluftfön nicht zu nah an die Folie bringen und die Arbeitshand durch einen Handschuh vor der Hitze schützen.



4. Die Folie an der Nietenkante mit der Nietenbürste oder dem Plastikkrakel fest andrücken. Die Nietenbürste mit kurzen, kräftigen Strichen bewegen. Hinweis: über den Nietenköpfen muss die Folie durch die Wärme des Fönes so stark gestreckt werden, dass sie sich nicht mehr rückverformen kann. Damit wird erreicht, dass sich die Folie auch nach längerer Bewitterungszeit nicht von den Nietenkanten abhebt.

7.4. Verklebung über profilierte Untergründe Nur mit LI/SL System 7 möglich.

Profilbleche müssen stets dem Profil folgend von oben nach unten beklebt werden. Der Print darf nie nur über das Profil gelegt und dann unter Spannung in die Vertiefung gedrückt werden. Nur wenn unumgänglich (abgewinkelte Vertiefungen) sollten Tiefzieharbeiten unter Verwendung eines Heißluftföns durchgeführt werden. Hinweis: in diesen Vertiefungen muss die Folie während der Verklebung mit Wärme so behandelt werden, dass sie sich nicht zurückverformen kann (kontrollierte Wärmezufuhr). Um jegliche Spannung aus der inzwischen abgekühlten Verformung zu nehmen, muss diese nach der Verklebung noch einmal erhitzt werden. Hier ist eine äußerst sorgfältige Vorgehensweise unumgänglich (kein abruptes Abkühlen).

Auch bei der Einhaltung der soeben beschriebenen Arbeitsschritte für Tiefzieharbeiten kann es auf bestimmten, hochsilikonisierten Autolacken zu Ablösungen der Folie im Sickenbereich kommen. Eine Garantie für den festen Sitz der Folie kann bei Tiefzieharbeiten nicht gegeben werden. Wir empfehlen nach dem Tiefziehen die Folie in den Ecken einzuschneiden und nach dem Abkühlen nochmals anzufönen.

Das Einschneiden der Folie in den konkaven Vertiefungen kann dazu führen, dass das gedehnte Folienmaterial an diesen Stellen geringfügig auseinander wandert.

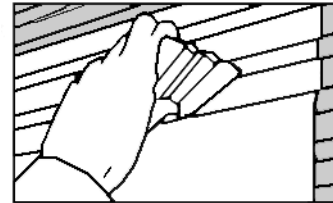
Richtige Verklebung:

1. Den Print in Position bringen und mit einem breiten Klebeband über die gesamte obere Breite fixieren.

2. Die Folie hochklappen, das Schutzpapier abschnittsweise lösen und flach abziehen. Am Klebebandscharnier, in der Mitte des Prints beginnend, eine Profilverlebung nach der anderen bekleben. Die Folie dem Profil folgend kräftig andrücken.



3. Auch in den Ecken die Profile gut andrücken.



7.5. Blechüberlappungen und Stoßfugen

An Überlappungen und Stoßfugen von Untergründen müssen die Folien mit dem Messer sauber durchgetrennt werden, damit sich die Folien durch das Arbeiten der Untergründe nicht lösen können.

8. Entfernung von Luftblasen

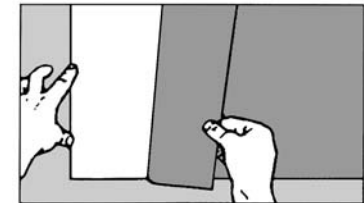
Nach der Verklebung sollte der Print auf Luftblasen hin überprüft werden. Haben sich Luftblasen gebildet, dann werden diese am Blasenrand mit einer Nadel punktiert und die Luft aus den Löchern herausgedrückt. Es wird empfohlen, zum Punktieren nur Nadeln zu verwenden.

Nassverklebung

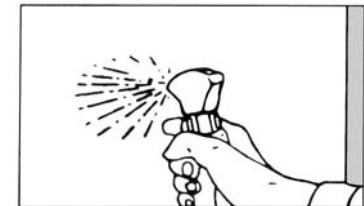
Hilfsmittel: Rakel, Vliesmanschette, Sprühflasche, Wasser und etwa 5-10 Tropfen eigenes Spülmittel.

Die Temperatur des zu beklebenden Objektes und der Umgebung sollte über 15°C liegen. Bei dieser Verklebemethode erreicht der Print seine maximale Klebkraft später als bei der Trockenmethode (ca. 48 Stunden nach der Verklebung).

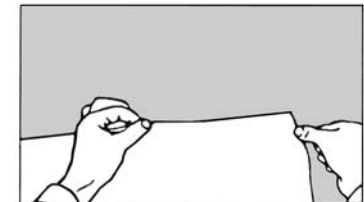
1. Print mit Folienseite auf ebenen, sauberen Grund legen. Schutzpapier vor der Verklebung an einer Ecke lösen und komplett abziehen. Beim Abzug ist darauf zu achten, dass sich das Schutzpapier sauber abrollt und keine Knicke oder Falten in der Print-Folie verursacht. Merke: stets das Schutzpapier von der Folie entfernen und nie die Folie vom Schutzpapier.



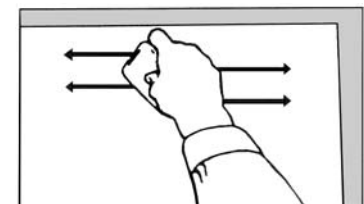
2. Die Klebstoffschicht und den Grund mit dem entspannten Wasser befeuchten.



3. Den befeuchteten Print auf dem Grund anlegen und justieren.



4. Überschüssiges Wasser von der Mitte zu den Rändern hin mit überlappenden Rakelstrichen herausleiten. Print und Umgebung mit einem Tuch trocknen.



5. Nach 8 Stunden den Print und vor allem dessen Ränder noch einmal mit dem Rakel fest andrücken.