

## Conseils d'utilisation de films microperforés et laminations OneWayPro®

*Le microperforé est un produit technique : il comporte moins de surface de contact, plus de bords et est plus fragile qu'un vinyle plein. Il est important de l'utiliser en respectant les règles reprises ci-dessous.*

### **Stockage**

L'idéal est de stocker les films microperforés et les laminations dans un endroit sec, frais à l'abri de la lumière. La chaleur et la lumière font vieillir plus rapidement les matériaux. Le solvant dans la colle s'évapore plus vite avec la chaleur et le PVC devient plus cassant au contact de la lumière.

Il faut éviter de déposer la bobine sur un sol froid (verticalement ou horizontalement), la partie en contact avec celui-ci réagira différemment du reste de la bobine et risque de faire des vagues à l'impression, à la lamination et à la pose.

### **Impression**

Avant impression, laissez le support d'impression s'acclimater 24h à température dans la pièce où il sera imprimé.

Vérifier la compatibilité de nos produits avec votre machine. Pour certaines machines telles que les HP Latex 300/500/700/800, il faut désactiver le système d'avance OMAS avec les liners OPP/Papier car ils ont une certaine transparence qui risque de faire varier l'avance de la machine.

Ne coupez jamais un vinyle microperforé à dimension en sortie d'impression, en le déposant ensuite à plat pour le séchage. Comme les encres sèchent lentement et d'abord en surface, le PVC ramollit et crée des phénomènes de tension et le vinyle risque de se décoller du liner.

Attendez 24h avant de laminer le microperforé imprimé afin que le solvant des encres s'évapore. Le mieux est d'enrouler le support de façon non serrée et de déposer la bobine verticalement sur un grillage surélevé, par exemple, afin de permettre une circulation optimale de l'air.

Roulez toujours votre support visuel vers l'extérieur.

### **Lamination**

La lamination est vivement recommandée. Elle permet la protection du support imprimé contre l'eau, les poussières et les UV. Elle facilite également l'enlèvement du microperforé après utilisation.

Chaque lamination a ses avantages et ses inconvénients : les films PVC sont plus souples que les films PET mais moins transparents. La durée varie également entre les différentes laminations.

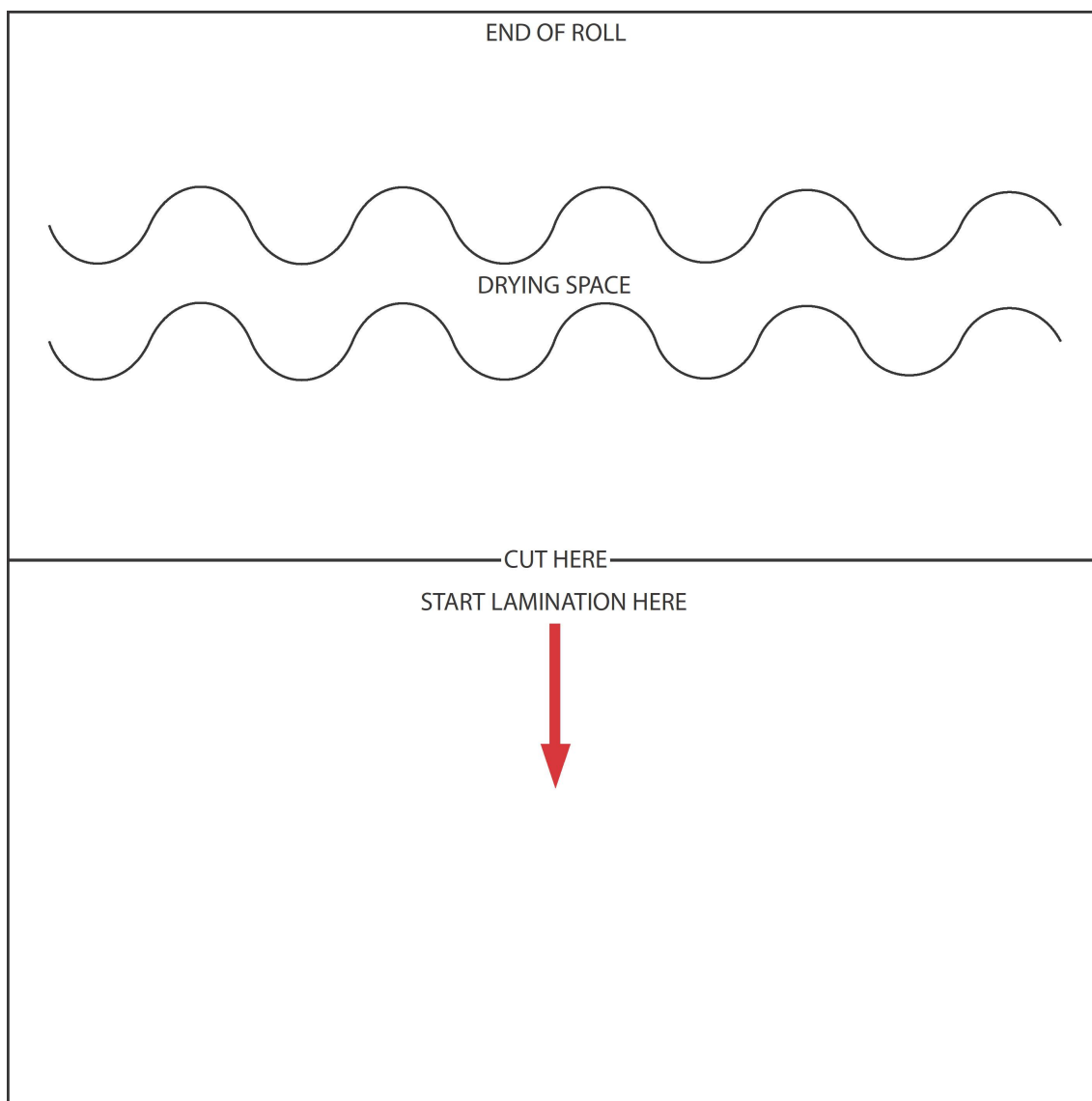
La lamination avec film PVC (Lamination OneWayPro® CAST 050 & Lamination OneWayPro® POLY 060) est plus facile que la lamination avec film PET (Lamination OneWayPro® PET 036 HT)

Toutes les laminations OneWayPro® se laminent à froid (température d'application entre 10°C et 40°C).

Afin de ne pas avoir de plis à la lamination, il est important que les règles d'impression soient respectées. Il faut également veiller à ne pas laisser de temps d'arrêt entre deux jobs d'impression sur la même bobine car si le sécheur reste plus longtemps devant le microperforé imprimé, celui-ci va rétrécir et former des vagues

qui formeront des plis à l'impression ou à la pose.

Immédiatement après avoir fini d'imprimer vos travaux, imprimez un fichier de 100 cm comme ceci :



Une fois le fichier imprimé, vous coupez et enlevez les 50 derniers centimètres qui seront restés derrière le sècheur et qui ont rétréci. Cela permet de démarrer la lamination sur une surface plane, de laisser 50 cm pour que la tension entre le film microperforé et la lamination se répartisse afin d'éviter les plis. C'est particulièrement important lors de l'utilisation de la lamination PET 036 HT car le PET est un matériau très stable, il reprendra tôt ou tard sa forme et risque de faire décoller le microperforé de la vitre ou de se désolidariser du microperforé.

## Pose

Le microperforé est un support où la force d'adhésion est mécaniquement réduite. Les trous sont autant de sources de décollement, surtout sur les bords, lorsqu'ils sont coupés. Il est impératif de préparer la surface vitrée de façon particulièrement minutieuse.

Nettoyez et dégraissez le support avec un nettoyant très volatile non gras. Bien sécher la vitre, surtout sur les bords. C'est un gage de sécurité pour éviter le décollement.

Utilisez un cutter avec lame neuve. La netteté de la coupe augmente la surface de micro-adhésion sur les bords.

Utilisez un outil qui permette une pression forte et régulière sur les bords afin de bien les faire adhérer.

Évitez les prises en mains nues côté colle. La graisse laissée par vos doigts diminue le tack/l'adhésion de la colle. Utilisez des gants en latex.

La pose du microperforé se fait toujours à sec, ne jamais utiliser d'eau ou de liquide de placement.

Le microperforé est prévu pour être posé sur une vitre. Ne jamais le poser sur le châssis. Ne jamais le poser sur un joint en silicone. Même un millimètre collé sur un joint silicone peut engendrer le début d'un décollement plus important de la matière. Ne pas faire d'overlap entre deux pièces de microperforé.

Vous pouvez utiliser le OneWayPro® Sealing Tape pour appliquer sur les bords du microperforé afin d'augmenter la résistance au décollement. Il est également possible d'utiliser du liquide de scellement.

Lors du placement d'un microperforé laminé, il se peut que la pression dans les trous ne soit pas uniforme et que des coups de raclette apparaissent par relief sur ces trous. Ces coups disparaissent après quelques jours lorsque la pression d'air s'égalise dans les trous.

Il est conseillé d'attendre deux à cinq jours suivant les températures ambiantes avant de passer au car-wash avec le véhicule sur lequel est posé le microperforé afin que la colle ait le temps de migrer correctement.

Vous trouverez une vidéo expliquant la manière de poser le microperforé Gold + lamination Cast sur vitre de véhicule sur notre site [www.onewaypro.eu](http://www.onewaypro.eu)

## Le choc thermique

Le dernier point est le plus important de tous et est celui qui engendre le plus de non conformités en période hivernale : **le choc thermique.**

La température de pose doit être comprise idéalement entre 15°C et 40°C. C'est valable pour la température ambiante, pour celle du microperforé et pour celle de la vitre.

Il est possible de coller la matière à température plus basse, mais cela comporte des risques et le microperforé ne doit pas subir de changement brusque de température (microperforé placé à l'ombre puis réchauffé par le soleil)

La colle met plus de temps pour migrer et atteindre 100% de son adhérence lorsqu'il fait froid.

Le principe du choc thermique est simple : si les températures sont trop basses, la colle est plus dure. La colle agit comme une ventouse. Si elle est froide, la migration de la colle sur la vitre prendra plus de temps. Si le microperforé subit une variation de température trop importante, le PVC va se dilater alors que la colle n'a pas encore migré et le film se décollera et fera des vagues.

Ce problème survient le plus souvent de la fin de l'automne au début du printemps, lorsque les températures sont basses la nuit et que les journées sont ensoleillées.