

## Предварительные замечания

Пленки для цифровой печати серии Windows Graphics Film получили допуск согласно § 22a Правил допуска к дорожному движению. Они подходят для наклеивания на ровные и слегка изогнутые поверхности из стекла, например, на автомобильные стекла. В качестве ламинирующего покрытия рекомендуется применять исключительно защитную пленку нашего производства серии ORAGUARD®, специально разработанную ORAFOL для этих целей.

Если производится наклеивание пленки на самолет, то необходимо руководствоваться указаниями об обработке пленки для наклеивания на самолет ([www.orafol.com](http://www.orafol.com)).

ORAFOL рекомендует использовать для графической аппликации материалы из одной партии. При использовании материалов из разных партий следует их проверить на наличие возможных различий в обработке пленки и результатах оклеивания.

## Подготовка к работе

Для безупречного наклеивания обработка пленки должна производиться в сухих, закрытых помещениях при температуре не менее +10° С. Для того чтобы адаптировать поверхность, на которую будет наноситься пленка, к этим рабочим условиям и обеспечить оптимальное сцепление, необходимо поместить поверхность и используемую пленку в рабочее помещение за несколько часов до наклеивания и оставить их в нем на несколько часов после наклеивания.

Необходимо провести тщательную очистку оклеиваемой поверхности. Для этого необходимо удалить все жировые остатки и загрязнения при помощи промышленного очистителя или изопропанола. Для очистки следует выбирать наиболее мягкие и химические чистые растворители во избежание повреждения, например, резиновых прокладок. Не рекомендуется использовать спирт вследствие непостоянности его качества.

После очистки и до каждого окончательного нанесения пленки необходимо обязательно провести пробное наклеивание и проверить конечное сцепление пленки через 24 часа.

Если сила сцепления окажется слишком низкой, например, вследствие обработки стекла средствами, используемыми для нанесения нанозапечатывания / нанопокртия, может потребоваться повторная очистка ацетоном для повышения силы сцепления пленки. При этом необходимо учитывать, что ни резиновые прокладки, ни лакированные или пластиковые детали не должны войти в соприкосновение с ацетоном. Это приводит к повреждению выше указанных деталей.

## Вспомогательные средства

- пластиковый ракель с войлочной кромкой
- нож для пленки или бумаги
- ножницы
- линейка или рулетка
- безворсовые салфетки
- термопистолет

## Просушка

Свежеотпечатанную пленку необходимо просушить в расправленном виде в течение минимум 72 часов. Обратите, пожалуйста, внимание на указания в технических инструкциях к пленкам для цифровой печати ([www.orafol.com](http://www.orafol.com)).

## Наклеивание

Наклеивание производится сухим способом.

Снятие защитной бумаги с пленки производится в плоском положении, нельзя снимать пленку с бумаги. При снятии защитной бумаги не должно возникать замятий и складок на клеящей пленке.

При изготовлении комбинации из пленок Windows Graphics Film и ORAGUARD® необходимо, чтобы защитная пленка всегда выступала минимум на 10 мм за графическую пленку. Если этого не удастся сделать, рекомендуется нанести полосу из пленки ORAGUARD® шириной 10-15 мм внахлест на кромку комбинации Windows Graphics Film / ORAGUARD® и наклеиваемую поверхность в качестве защиты кромок пленки. За счет этого не только улучшается сила сцепления кромок пленки с подложкой, но и образуется эффективная профилактика от проникновения влаги и грязи.

При нанесении мотивов из нескольких деталей нельзя допускать напусков пленки. Детали необходимо наносить встык, оставляя между ними минимальное расстояние макс. 1-2 мм. После этого на стыки наклеивается полоска пленки ORAGUARD® шириной 10-15 мм таким образом, чтобы уплотнить пробелы

Внимание! Если изоляционные стекла будут храниться в полностью или частично оклеенном состоянии, то при температурных колебаниях это может привести к повреждению стекла вследствие термического напряжения.

### Наклеивание на автомобильные стекла:

На автомобильные стекла могут наклеиваться только те пленки, которые получили допуск согласно § 22a Правил допуска к дорожному движению. Нанесение этих пленок разрешено только на те стекла, которые не нарушают обзор для водителя. Оклеивание заднего стекла допускается только в случае наличия второго внешнего зеркала обзора.

Необходимо также учитывать сторону стекла транспортного средства (внешняя и/или внутренняя), для которой разрешено нанесение пленки.

Многие автомобильные стекла больше не вставляются в раму, а наклеиваются на нее. В этом случае пленку можно наносить только на расстоянии 10-15 мм от места приклеивания стекла, чтобы обеспечить возможность снятия автомобильного стекла вне зависимости от нанесенной пленки. Зазоры между стеклом и кузовом необходимо подрезать обычным способом, а кромку пленки обрабатывать ракелем.

В случае наличия окантовки стекла не допускается ни попадания пленки на раму или на резиновую прокладку, ни зажатия пленки окантовкой (см. соответствующую Общую омологацию, далее - ОО). Кроме того, заклеивание окантовки стекла может привести к отставанию пленки. Необходимо сохранять зазор шириной минимум 10-15 до окантовки стекла.

Этикетку с номером D допущенной к дорожному движению системы пленки с ламинирующим покрытием необходимо нанести между пленкой и защитным ламинатом на каждое оклеиваемое стекло транспортного средства таким образом, чтобы номер D можно было прочесть снаружи.

Кроме того, копию ОО необходимо хранить в машине.

## Удаление пленки

Обратите внимание на наши рекомендации по обработке пленки для плоттерной печати.

В данных указаниях по обработке, которые основаны на наших знаниях и опыте, разъяснены не все необходимые аспекты наклеивания. Предполагается, что специалисты, которые будут проводить наклеивание, обладают необходимыми техническими знаниями и навыками. На обработку, нанесение и использование пленки может оказать влияние целый ряд различных факторов, поэтому мы рекомендуем самостоятельно проводить испытания наших продуктов в особых случаях использования. Данная инструкция не может послужить гарантией наличия определенных свойств продукта.

Ораниенбург, 2 декабря 2008 г.

ORAFOL Europe GmbH, Orafolstraße 2  
D-16515 Oranienburg, Германия

Tel.: +49 (0) 3301 864 0  
Fax: +49 (0) 3301 864 100  
graphic.products@orafol.de