



**ARLON**

# **GUÍA DE INSTALACIÓN**

**CalWrap™**

*Servicio Técnico  
Marzo 2018*



# CalWrap™

## ARLON GUÍA DE INSTALACIÓN

Leer y seguir esta Guía de Instalación le garantizará que el aplicador está familiarizado con las mejores prácticas para aplicar CalWrap™, puede asegurar una instalación exitosa y un cliente satisfecho. Se lo debe a usted mismo como instalador y a sus clientes para estar altamente informado sobre el material con el que está trabajando.

### HERRAMIENTAS NECESARIAS

- Fuente(s) de Calor:
  - Pistola de calor
  - Calentadores infrarrojos
  - Antorcha de propano
- Hilo de corte
- Cuchillas de 30°
- Termómetros infrarrojos
- Cuchillas para retirar liner
- Espátulas
- Guantes de instalación sin pelusa
- Imanes
- Cinta Adhesiva

### PREPARACIÓN

PRÁCTICAS RECOMENDADAS	BENEFICIOS
<p><b>1. El vehículo debe ser entregado limpio</b></p> <p>El vehículo debe haber sido lavado y/o pasado por un lavadero de autos y estar listo para el proceso de limpieza final recomendado antes de envolverlo con vinilo.</p>	Para preparar el automóvil para una limpieza más detallada antes de envolverlo y ayudar a mantener una zona limpia en el taller.
<p><b>2. Instalar en un ambiente limpio y controlado</b></p> <p>Temperatura de la superficie: 60°F - 100°F (15°C - 35°C)            Humedad: Por debajo del 85%</p>	Para crear condiciones de instalación óptimas y evitar la humedad en la superficie que dificultará la adhesión.
<p><b>3. Si es posible, quite cualquier componente fácilmente extraíble</b></p> <p>Espejos laterales, manijas de las puertas, luces de intermitentes auxiliares, tercera lámpara de freno, molduras de ventilación, distintivos y emblemas, molduras y barandas de techo, antenas, etc.</p>	<p>Para permitir una limpieza a fondo de los bordes y espacios del vehículo.</p> <p>Al eliminar los componentes que sobresalen aumentamos la eficiencia y minimizamos los lugares donde hay que estirar el material.</p>
<p><b>4. Secar adecuadamente la película antes de laminar y/o instalar</b></p> <p>Debido a las diferencias de temperatura, humedad y carga de tinta, las impresiones (eco-solvente o solvente) se deben ventilar antes de la laminación hasta que la película recupere su estado original. El tiempo para secar puede variar desde un mínimo de 24 horas hasta el mayor tiempo posible.</p>	El correcto secado de la impresión antes de la laminación evitará atrapar el solvente en el proceso de laminación, lo que puede ocasionar problemas de delaminación, adherencia y remoción.
<p><b>5. Laminar con laminación Serie 3170</b></p> <p>Configuración recomendada: 0"(0mm) espacio de contacto; no es necesario aplicar calor.</p>	La laminación proporcionará a la impresión una amplia protección física y contra la intemperie. Opcional para mejores resultados y rendimiento.
<p><b>6. Asegúrese de que todas las piezas impresas para el trabajo estén incluidas</b></p>	Eficiente flujo de trabajo, diseño y alineación.

PRÁCTICAS A EVITAR	BENEFICIOS
Evite (o al menos tome nota e informe al cliente) cuando la pintura del vehículo y/o los accesorios es de fábrica pero anterior a 3 años, o camionetas usadas con pintura cuestionable.	Los accesorios, pintura de fábrica con más de 3 años y la pintura dañada pueden dificultar la adherencia o delaminarse durante la instalación o extracción.
Evite envolver un automóvil recién pintado. La pintura debe haberse curado por al menos 3 semanas. Verifique también con el fabricante de la pintura el tiempo de curado/secado.	Si la superficie es rotulada antes de que la pintura se cure por completo, se formarán burbujas a medida que la pintura se desgasifica y también puede provocar una falla en la adhesión.
Evite laminar o instalar sin una desgasificación/secado adecuado.	Los solventes en la impresión migrarán al laminado y el adhesivo si no se permite que se desgasifique lo suficiente. La desgasificación permitirá que la película recupere su estado adhesivo y físico original.



CalWrap™

ARLON

GUÍA DE INSTALACIÓN

## INSTALACIÓN

PRÁCTICAS RECOMENDADAS	BENEFICIOS
<p><b>1. Aplicar con una espátula de fieltro</b></p> <p>Para arrugas agudas, use el lado sin forro (duro). Las diferentes formas y durezas de la espátula también dependen de las preferencias del instalador.</p>	<p>Para evitar rasguños mientras se espátula.</p> <p><i>Vea el video <a href="#">WrapItRight®: Habilidades básicas para espátular.</a></i></p>
<p><b>2. Aplique una presión firme y superponga los trazos con la espátula</b></p>	<p>Para lograr el contacto adhesivo máximo y la cobertura total de la superficie.</p>
<p><b>3. Coloque las uniones de paños correctamente con una superposición de al menos ½" (12 mm)</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Para superposiciones verticales, instálelo de atrás hacia adelante.</li><li>• Para superposiciones horizontales, instálelo desde abajo hacia arriba.</li></ul>	<p>Es menos probable que los bordes de la costura fallen o se dañen porque estarán mirando hacia afuera de los elementos.</p> <p>Una buena cantidad de superposición también proporcionará al instalador lo suficiente para corregir la alineación de los gráficos.</p>
<p><b>4. Use calor para estirar la película</b></p> <p>Rango de calor: 105°F - 120°F (40°C - 49°C)</p> <p><small>NOTA: El estiramiento puede variar según el sistema de impresión y la saturación de la tinta. La habilidad de la película para mantener su estiramiento depende del perfil de la curva del panel. Los bordes cortados y las costuras también deben estar libres de estiramiento o al menos deben mantenerse al mínimo.</small></p>	<p>Aplicar calor a la película le permitirá estirla.</p> <p>Limitar la temperatura de calentamiento evitará que la película sea demasiado elástica, lo que puede ocasionar distorsión de la imagen, cambio de color y cantidades significativas de contracción.</p>
<p><b>5. Usa incrustaciones y costuras en áreas cóncavas profundas</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Con películas fundidas se debe usar una pieza separada en áreas donde un instalador normalmente usa la técnica de bolsillo expandido (es decir: paragolpes delantero, faros delanteros, paragolpes trasero, receso de luz antiniebla, rejilla de malla, etc.).</li><li>• Para canales que se encuentran comúnmente en camionetas de carga, corte la película más allá de la línea del cuerpo y aplique la película en el canal sin ningún tipo de estiramiento.</li></ul>	<p>Para reducir el riesgo de rotura.</p> <p>Para ver más videos instructivos, visite: <a href="http://wrapitright.com">wrapitright.com</a></p>
<p><b>6. Antes de aplicar el próximo panel limpie nuevamente los bordes del panel aplicado anteriormente</b></p>	<p>Para asegurar la adhesión en las superposiciones.</p>
<p><b>7. Minimizar y distribuir el estrés/estiramiento en curvas y canales</b></p> <p>Caliente un área más grande y estírela suavemente en múltiples direcciones.</p>	<p>Para reducir el estrés regional que conduce a la elevación del borde, reventado y distorsión del gráfico.</p>
PRÁCTICAS A EVITAR	BENEFICIOS
<p>Al considerar la cantidad de estiramiento necesaria, evite instalar perfiles cóncavos y curvados convexos con el mismo enfoque.</p>	<p>Las curvas convexas (parachoques y espejos) sostendrán más estiramiento que en cóncavo (bolsillos, canales y rebajes). Variar el enfoque de instalación en cada perfil de curva asegurará la adhesión y la estabilidad de la película.</p>
<p>Evite tender un puente y estirar la película en canales o envolver piezas pequeñas con curvas compuestas, como las manijas de las puertas y la antena de aleta de tiburón.</p>	<p>Las películas calandradas tienen una tensión inherente debido a su proceso de fabricación. Agregar más tensión en la película presenta un riesgo mucho mayor de levantar, reventar y encogerse.</p>
<p>En comparación con la película de fundición debe espere mayor efecto de carpa en los remaches.</p>	<p>Las películas calandradas son menos ajustables que las fundidas, es necesario establecer claramente cuáles son las expectativas del cliente para evitar futuros reclamos.</p>



CalWrap™

ARLON

## GUÍA DE INSTALACIÓN

### TERMINACIONES

PRÁCTICAS RECOMENDADAS	BENEFICIOS
<p><b>1. Minimice el estiramiento en las áreas que serán cortadas</b> Bordes, huecos de ruedas, costuras, solapamientos y canales.</p>	Evitar el estiramiento en los bordes cortados o en las costuras evitará que se formen arrugas o levantamiento con el tiempo.
<p><b>2. Utilice tecnologías de hilo de corte de vinilo</b> Si es necesario cortar a mano alzada, se recomienda encarecidamente usar cinta adhesiva para proporcionar una superficie de corte en lugar de cortar directamente sobre la pintura. Siempre tenga una cuchilla nueva para cada corte de panel.</p>	Las tecnologías de hilo de corte de vinilo evitarán cortes en la pintura del vehículo y permitirán obtener una vista previa de las líneas a cortar. Una nueva cuchilla proporciona un acabado de borde más suave.
<p><b>3. Deje que la adhesión se incremente antes del recorte</b> Espere al menos 15 minutos después de la instalación antes de recortar y permita un voladizo de 1/8" (3mm) para acomodar correctamente la película en las grietas.</p>	Para evitar el curvado del borde.
<p><b>4. Use la técnica de corte y solapamiento en las esquinas</b></p>	Proporcionar al cliente un acabado de alta calidad sin el riesgo de arrugarse y/o levantarse.

PRÁCTICAS A EVITAR	BENEFICIOS
Evite recortar mientras la película está caliente.	Incluso si la cuchilla es nueva, la película caliente será demasiado suave para hacer un corte limpio.
Evite cortar directamente sobre la pintura (o mantenerla al mínimo).	Si se corta demasiado, el acabado del vehículo se dañará. Los cortes en la pintura afectarán la remoción del primer del vehículo a la hora de la remoción del gráfico.
Evite sobre estirar en las esquinas.	Para evitar la falla prematura de adhesión. Las esquinas convergen en un área pequeña donde la cobertura del adhesivo es insuficiente para mantener el área estresada de la película en su lugar.



CalWrap™

ARLON

## GUÍA DE INSTALACIÓN

### POSTERIOR A LA INSTALACIÓN

PRÁCTICAS RECOMENDADAS	BENEFICIOS
<p><b>1. La mejor práctica es pos-calentar la totalidad de la película</b></p> <p>El pos calentamiento es una función de la temperatura, el tiempo y la reaplicación de la presión.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Como mínimo, los bordes, las costuras, las áreas corrugadas y otras áreas estiradas se deben calentar posteriormente a temperaturas entre 200°F y 220°F (95°C - 105°C).</li><li>• Para superficies planas, determine la temperatura de pos-calentamiento agregando 25°F (+14°C) a la temperatura ambiente.</li></ul>	<p>Al aplicar un calor abundante sobre las superficies planas, se descubrirán las áreas mal instaladas y burbujas que no hayan desaparecido.</p> <p>La alta temperatura aliviará el estrés en la película y acelerará la construcción de la adhesión.</p>
<p><b>2. Pernoctación durante la noche</b></p> <p>Si es posible, deje que el vehículo permanezca toda la noche en el taller antes de entregarlo al cliente.</p>	<p>Permitir que el adhesivo se fortalezca antes de la exposición a los elementos.</p> <p>En caso de que el instalador haya omitido una sección o los bordes no se hayan instalado correctamente, puede repararlos fácilmente sin contaminarlos al aire libre.</p>
PRÁCTICAS A EVITAR	BENEFICIOS
<p>Cuando se caliente después de altas temperaturas, evite simplemente calentar la película sin aplicar presión.</p>	<p>Para lograr un contacto adhesivo aún mayor induciendo un mayor flujo de adhesivo y cerrando los canales de salida de aire.</p>



CalWrap™

ARLON

GUÍA DE INSTALACIÓN

## MANTENIMIENTO

PRÁCTICAS RECOMENDADAS	BENEFICIOS
<p><b>1. Inspección después de la instalación</b></p> <p>Ideal para vehículos que operan localmente, solicite una inspección 3 días después de la instalación, 1 semana y 1 mes.</p>	Para validar la garantía del instalador.
<p><b>2. Lavado a mano regularmente</b></p> <p>Si usa un lavado de autos automático cuando no tenga solapamientos y todos los bordes estén expuestos opte por el lavado de autos sin contacto.</p>	Para minimizar el riesgo de rasguños, astillas, remolinos y levantamiento de bordes debido a los métodos de limpieza abrasivos.
<p><b>3. Lavado a presión</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• La presión de la boquilla nunca debe exceder 1,300 PSI (90 Bar).</li><li>• La temperatura del agua no debe exceder los 140°F (60°C).</li><li>• La punta de la boquilla nunca debe estar a menos de cinco pies de los gráficos.</li><li>• El ángulo de pulverización de agua no debe ser inferior a 60° desde la perpendicular.</li><li>• La solución de detergente siempre debe mezclarse con agua en la proporción correcta. Una solución más concentrada puede dañar tanto el adhesivo como el vinilo.</li><li>• Un enjuague de agua fresca posterior al lavado ayudará a mantener la vida de la pintura y el vinilo.</li></ul>	Para mejorar la vida y el aspecto de la película.

PRÁCTICAS A EVITAR	BENEFICIOS
Evite lavar el automóvil hasta que transcurra 1 semana desde la fecha de instalación.	Para permitir la adherencia máxima de adhesión.

## REMOCIÓN

PRÁCTICAS RECOMENDADAS	BENEFICIOS
<p><b>1. Use calor durante la remoción</b></p> <p>Temperatura de remoción: entre 90°F y 150°F (30°C - 65°C) con una pistola de aire caliente o vapor.</p>	La eliminación se vuelve más fácil porque el calor suaviza tanto el adhesivo como la película para disminuir temporalmente la adhesión y reducir el riesgo de rasgaduras.
<p><b>2. Retire a un ritmo lento y constante en un ángulo no mayor de 90°</b></p>	<p>Seguridad: Pelar la película hacia usted en lugar de empujarla es más seguro para los instaladores en caso de que la película se rompa. Si la película se rompe y el instalador está empujando la película, existe la posibilidad de dañar el automóvil o herir al instalador.</p> <p>Se requiere un ritmo lento y constante ya que un cambio repentino en la fuerza de desprendimiento puede causar la separación de la capa, la delaminación y/o el desgarro de la película.</p> <p><i>Ver TIP 44: Extracción de envoltura de vehículo y flota.</i></p>