Общи инструкции за апликация на самозалепващи стикери и фолиа

Преди апликацията на стикера е препоръчително да спазите изброените по-долу изисквания и/или да се консултирате със специалист.

1. Минимални изисквания за апликиране

1.1. Температура

Минимална температура на средата: **15º-16ºC**.
Всяка температура **под 10ºC** се счита за критична.

1.2. Изисквания към повърхността, върху която ще се лепи стикера:

- **Достатъчно твърда**
- **Гладка** - При неравна и груба повърхност може да няма достатъчен контакт с лепилото. Лепилото трябва да конктактува с повърхността на залепване по цялата ѝ площ.
- **Чиста** - Повърхността трябва да бъде почистена непосредствено **преди** апликацията. Прясно боядисаните и наскоро почистените повърхности бързо събират прах и се считат за замърсени.
- **Микропореста** - Повърхността не трябва да бъде пореста. Микропорестите материали абсорбират влага и задържат мръсотия, която може да повлияе негативно върху адхезията.
- **Суха** - Влагата може да причини образуването на балончета, както и загуба на адхезивна цялост на стикера.
- **Мокра** - При мокра апликация водата трябва да бъде напълно изкарана след залепване.
  Остатъчната влага може да причини образуването на балончета, както и загуба на адхезивна цялост на стикера.
- **Кохезионна здравина** - Да не се лепи върху повърхности, където силата на залепване е по-голяма от здравината на материала.
- **Повърхностно напрежение** - Лепенето върху основи с ниско повърхностно напрежение е нежелателно и ограничава адхезивната здравина - стикера залепва много слабо или въобще не залепва.

  Забележка: различните материали имат различно повърхностно напрежение. С най-добър показател по този параметър са стъклото и металите.

Повърхностно напрежение на различните материали		
Високо (>50 dynes/mc)	Средно (30-50 dynes/cm)	Ниско (<30 dynes/cm)
Отлична адхезия	Добра адхезия	Критично ниво на адхезия
Стомана Стъкло Алуминий	ПВЦ Полиестер Акрил ABS	Полиетилен Полипропилен Полистерин PTFE - Тефлон®

Повърхностното напрежение на даден материал може да се провери, като се намокри повърхността му с малко вода. Ако водата става на капки и не мокри

повърхността, значи лепенето върху този материал ще бъде трудно и/или нежелателно. И обратното - когато водата се разлива и омокря повърхността, условията за лепене са добри.

- **Температурно разширение** - При апликация върху основа с висок коефициент на линейно разширение, в зависимост от лепилната технология, фолиото може да се деформира или отлепи.

2. Подготовка на повърхността за лепене:

- Почистване - Повърхността трябва да бъде добре **обезмаслена**.
  Препоръчва се употребата на промишлен обезмаслител, какъвто е изопропиловият алкохол.
  Като алтернатива може да се използва медицински спирт (до 70%).
  Недостатък при спирта е неговата летливост при високи температури.
  При работа с медицински спирт е препоръчително температурата на средата да не надвишава **18ºC**.

  ***Важно:** Стикера или фолиото не се третират по какъвто и да е било начин, а само повърхността за залепяне.

- Избършете с кърпа преди обезмасителя да се изпари. Бърше се само в едната посока, за да се избегне размазване.
- Уверете се, че повърхността е напълно суха.
- Залепете стикера бързо, като внимавате да не докоснете основата с пръсти
- Температурата на околната среда трябва да бъде между +15ºC до +30ºC.
  Не се препоръчва лепене под или над тази температура, освен ако не се използва специално разработена лента за тази цел
- За по-добър контакт с основата приложете натиск, като за целта можете да използвате ръчен валяк или шпатула

  ***Важно:** Имайте предвид, че може да отнеме известно време (до 72 часа), за да се достигне оптималната здравина на залепване. Това време зависи най-вече от лепилната технология на лентата.

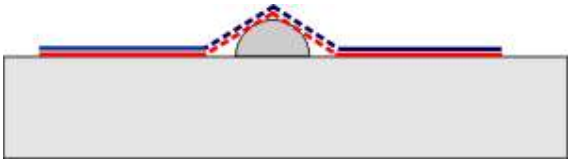
3. Критични апликации

След апликация на стикера, за по-добра адхезия, стикера може да се нагрее с пистолет за горещ въздух, като фолиото не трябва да се прегрява. Максимална допустима температура за нагряване до 60C (при допир с кожата, трябва да се усеща топло, но не и горещо).

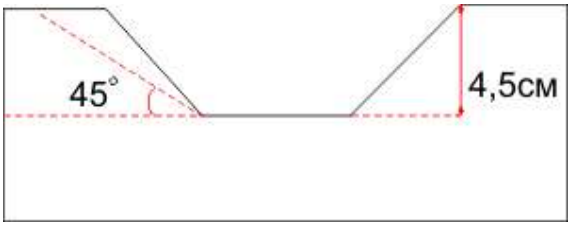
3.1. Лепене върху основи от поликарбонат (PC).
Между лепилото и поликарбоната протича химична реакция, в следствие на която се отделя газ.
Образуват се балончета, които нарушават адхезивната цялост и фолиото се отлепва.



3.2. Лепене върху механични връзки, при които са използвани нитове, болтове и т.н. При мономерните и полимерните фолиа, потенциалните дефекти са загуба на адхезивна цялост, напукване и нацепване в областта на нита.



3.3. Лепене върху кривини.
При 2D кривините, ъгълът под който се апликира фолиото, трябва да бъде над 45º, а дълбочината на кривината под 4,5см.
Виж илюстрацията по-долу:

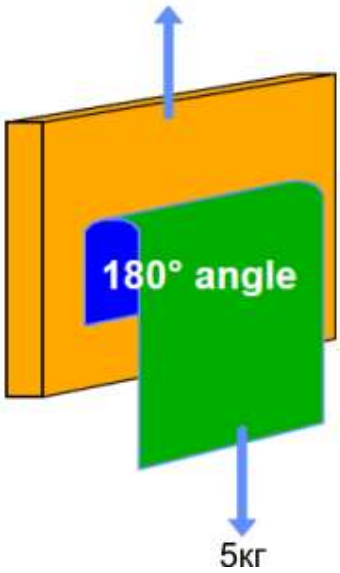


4. Поддръжка

4.1. Фолиата за облепяне на превозни средства достигат оптимална здравина на залепване
след **3 дена**. **Преди изтичането на този период автомобила не трябва да се мие на автомивка или да се третира с препарати.**

4.2. Използването на водо и пароструйки, агресивни химикали, четки и абразиви може да доведе до повреда и разлепване на фолиото. Препоръчително е почистването да става ръчно с препарати предлагани от производителя на фолиото или на автомивки, които предлагат технология на измиване с текстилни валяци, без нанасяне на горещ восък.

5. Отстраняване на фолио
Препоръчително е да използвате препарат за сваляне на фолио. Минимална температура на околната среда и основата: **+20ºC**.
Отлепянето на фолиото от основата, трябва да се прави под ъгъл **180º**.



За по-лесно разлепване, нагрейте фолиото с пистолет за горещ въздух.
Възможно е да останат части от лепиления слой в следните случаи:
- ако фолиото е много старо;
- ако температурата на средата и основата е значително по-ниска от посочената по-горе;
Тези остатъци могат да бъдат лесно премахнати със спрей за отстраняване на лепило.