



IP 2578PA (2D-Fleet)

Montage instructie

Na het printen

- Laat geprinte materialen minimaal **48 uur** liggen, zodat alle oplosmiddelen kunnen ontsnappen en het materiaal opnieuw kan stabiliseren ('drogen') voordat u ze verder verwerkt, zoals snijden, lamineren en aanbrengen.
- Om dit proces te bevorderen, moet de geprinte media op vellen worden gelegd en in rekken worden geplaatst. Als het materiaal zich nog steeds op een rol bevindt, moet het losjes om de koker worden gewikkeld.
- Als het materiaal te strak om de koker wordt gewikkeld, kunnen de oplosmiddelen moeilijk ontsnappen en zal de droogtijd aanzienlijk verlengen.

- Wacht in geval van lamineren tot minimaal 12 uur na het lamineren met het snijden en/of aanbrengen, zodat de lijm goed aan de geprinte media kan hechten.
- Wanneer de geprinte media wordt gelamineerd voordat het voldoende droog is kan dit negatieve gevolgen hebben voor de stabiliteit, verwerking en presteren van het materiaal.
- Controleer tijdens het lamineren van de media of er niet te veel 'rewind tension' op de laminator wordt gebruikt. Hierdoor kan er spanning in het laminaat worden opgebouwd, waardoor het materiaal kan loskomen van de ondergrond na het monteren.

Omgeving voor het aanbrengen

- De ruimte voor het aanbrengen moet schoon, droog en goed verlicht zijn.
- Het voertuig moet droog zijn en een temperatuur van **18 - 22 °C** hebben.
- Geprinte /gelamineerde media moeten ook bij een vergelijkbare temperatuur worden opgeslagen.

Het oppervlak voorbereiden

- Het voertuig moet voorafgaand aan het aanbrengen grondig worden gewassen met een mild sopje.
- We adviseren daarna het gebruik van **IP Surface Cleaner Pro** (productcode: MIP1000) en de pluisvrije **IP-oppervlaktereinigingsdoekjes** (productcode: MMS8373) aan om te zorgen dat het oppervlak van het voertuig helemaal schoon en droog is.
- Dit is vooral belangrijk voor nieuwe voertuigen: deze kunnen nog een waxlaag bevatten die mogelijk de prestaties van het lijmsysteem op de bedrukte media kan beïnvloeden.
- Om de beste resultaten te behalen, moet het oppervlak *twee* keer op deze manier worden schoongemaakt.
- Als extra optie voor de oppervlaktebehandeling – vooral in het geval van complexe contouren – kan aceton worden gebruikt om de hechting te bevorderen.

Aanbrengingstechniek voor 2D 'Single-Step'-uitsparingen

- Breng het materiaal aan op het oppervlak van het voertuig en zorg voor een afstand van 100 mm tussen de uitsparing en het aangebrachte materiaal.
- Verwarm de rand van het materiaal licht met een heat gun en behandel het materiaal vanaf de bovenkant van de uitsparing naar het diepste deel van de uitsparing.
- Alle 'rek' is afkomstig van het verwarmde deel van het materiaal.
- Breng het materiaal over de afstand van 100 mm aan.

Naverwarming

- Gemonteerd materiaal moet worden naverwarmd met een **minimumtemperatuur van 100 °C**. Gebruik een **IP Laser Thermometer** (productcode: MIPIR360) om de nauwkeurigheid te garanderen;
- In de uitsparing kan een aanbrengroller worden gebruikt om meer druk op het verwarmde oppervlak uit te oefenen.

Nazorg

- We adviseren om het gewrapte voertuig minimaal **12 uur na het voltooien van de wrap** in de omgeving van het aanbrengen te laten staan (bij 18 tot 22 °C).
- De bedrukte/gelamineerde wrapmedia kunnen worden beschermd met behulp van **IP Wrap Care** (productcode: MIP1009).
- Dit product gebruikt de sterkste beschermingsformule die er is om de geprinte /gelamineerde media te beschermen tegen water, uv-straling en de opbouw van vuil. Wrap care bevat geen agressieve chemicaliën die het oppervlak en of de print kunnen beschadigen of verkleuren.
- Ook biedt het product bescherming tegen vogelpoep en kunnen (afscheidingen van) insecten eenvoudig worden verwijderd.

IP-aanbreng hulpmiddelen van Spandex

- **IP-hulpmiddelenset met mes en schraper** (productcode: MTOOLKIT)
- **IP-aanbrengrol** (productcode: MMS1002)
- **IP-klinknagelborstel** (productcode: MIP5000)
- **IP naadloze handschoenen** (productcodes: MSW1004 en MSW1003 voor maat L en XL)
- **IP-bevestigingsmagneten** (productcode: MIP3000)
- **IP-krukje** (MIP4000)

