

# De 10 geboden van de 3M™ 480Cv3 Envision

## LEIDRAAD VOOR EEN PERFECTE APPLICATIE IN DIEPE GEULEN EN 3D-CONTOUREN

### 1 Bovenal print met latex of UV.

De Envision 480Cv3 is geschikt voor bedrukking met UV- en latexinkten, en niet voor inktjet solventbedrukking! Als de 480Cv3 ingezet moet worden voor 3D-ervormingen, is het aangeraden om de folie enkel met latexinkten te bedrukken gezien de beperktere flexibiliteit van UV-inkten.

### 2 Rek van het laminaat is niet oké.

Gebruik enkel 3M™ 8548G Wrap Overlamineer als laminaat voor deze folie. Let erop dat er geen spanning of rek ontstaat tijdens het lamineren.

### 3 Heilig steeds de wachttijd na het lamineren.

Tussen het lamineren en het plakken van de folie is het aangeraden 24u te laten, om een optimale finale hechting van het laminaat op de geprinte folie te verkrijgen.



### 4 Ook een propere ondergrond zult gij eren.

Reinig de ondergrond van het voertuig met water en zeep. Ontvet daarna de ondergrond met het 3M™ Surface Preparation System, daarbij gebruik makend van niet-rafelende doekjes. Vergeet de geulen en 3D-contouren zeker niet! Gebruik geen isopropylalcohol aangezien dit het loskomen van de folie tot gevolg kan hebben.

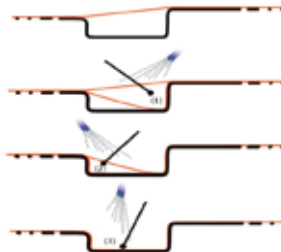
### 5 Begin met positioneren op de vlakke delen.

Positioneer de folie met behulp van maskeertape en verwijder behoedzaam het ruggpapier. Door de ControTact™-lijmlaag zal er geen directe hechting optreden, in geval van contact met de ondergrond. Begin het monteren op de vlakke delen en span de folie over de geulen en 3D-contouren, en gebruik hierbij een rakel met katoenen beschermhoes.



### 6 Gebruik 50°C bij het folie-verdelen.

Voor het monteren in de geulen verwarm je de folie met een warmtepistool rond 50°C. Dit is de temperatuur die de folie moet behouden, gedurende deze volledige bewerking! Duw de folie in de geulen aan, met behulp van een katoenen handschoen of met de daartoe ontwikkelde Application Rollers. Verdeel de folie tijdens dit inwerken van binnen naar buiten toe, volgens bijhorend schema.



### 7 Maak een overlap niet te breed.

Afbeeldingen uit meerdere delen dienen gemonteerd te worden met een overlap van 3-10mm.



### 8 100°C in de geulen is niet te heet.

Verwijder eventuele luchtbellens via de luchtkanaaltjes in de lijm – de 3M™ Comply™ technologie – of met een prikpen. Verwarm de folie in de geulen met een temperatuur van minimaal 100°C (folietemperatuur!). Druk de folie tijdens dit proces stevig aan, met behulp van de application rollers. Dit naverwarmen stabiliseert de folie in zijn nieuwe vorm en zorgt voor een snelle opbouw van de hechting.



### 9 De randen tot 100°C verwarmen, niet vergeten.

Verwarm de randen van de folie met opnieuw een folietemperatuur van minimaal 100°C. Een voorlaatste check is het verwarmen tot 60°C van de vlakke delen om eventuele ingesloten luchtbellens op te sporen.



### 10 En tot slot de overlappen met 120°C stabiliseren en meten!

Stabiliseer de overlappen met een folietemperatuur rond 120°C. De temperaturen kan je controleren met een temperatuurmeter.

