

車両ラッピングの必須工程

1 事前クリーニング

- ★ラッピングの成否を決める重要な作業です。
- ★各種コーティング、ワックス、油分、タール等は粘着剤に悪影響を与えます。

前日までに洗車



さらに手作業で徹底したクリーニング

2 圧着

- ★圧着不足は納車後の剥がれや浮きの原因となります。

エア抜きとスライド機能があるから貼りやすい！

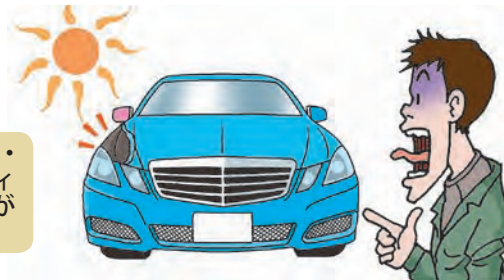


でもしっかり圧着しないと！

3 ポストヒーティング

- ★伸ばしたフィルムが元の形に収縮しないよう、ポストヒーティングを行って下さい。(加熱して伸ばした箇所・端部)

ポストヒーティングをしないと・・・時間の経過、太陽の熱などでフィルムが元の形に戻ろうとして剥がれてくる



しっかりヒートガンで熱しないとこれまでの苦労が水の泡...

ポストヒーティング

1 ポストヒーティングの基本

圧着したフィルム面をヒートガンで加熱します。表面温度が95℃程度(90~100℃)となるよう、レーザー温度計で測定しながら作業を進めてください。この際、レーザー温度計はヒートガンから離して測定します。

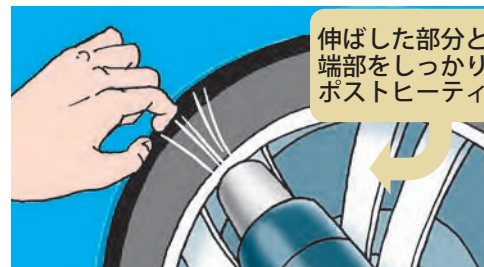
温度計とヒートガンを持って慎重に熱を当てる



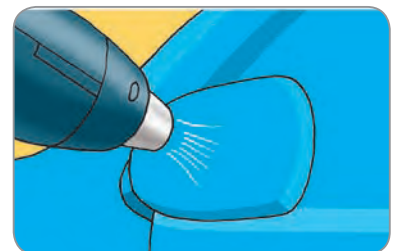
2 ポストヒーティングの箇所とタイミング

ポストヒーティングが求められる箇所は下記のフィルム収縮・剥がれ・浮きが発生しやすいポイントです。車両凹凸部やパーツ端部は全て対象となります。

- ★加熱して伸ばした箇所
- ★フィルム・施工端部



伸ばした部分と端部をしっかりポストヒーティング



3 ポストヒーティングの必要性

ポストヒーティングを行うことにより、施工後のフィルムの収縮・剥がれ・浮きを抑えることが可能となります。

美しい仕上がり！

