



製品発表とアプリケーションの説明

TeckWrap フィルム 180 シリーズ

TeckWrap 180 シリーズは 屋外用用途向けに設計されたポリマーカレンダービニールフィルムです

特徴:

- 取り外し可能な接着剤を使用した中間混合ビニールフィルム
- 初期接着力が低い。最大の接着力は48時間で達成されます
- 新しい排気技術 (ADT) により、迅速かつ容易な泡のない施工を実現
- 150-180ミクロン厚さは、表面の包括的な保護を提供します

アプリケーション:

- フリートグラフィック、刻印、マーキング、ステッカー、装飾要素
- ウォールグラフィック、署名、広告、ウィンドウグラフィック
- 完全な (滑らかで中程度の曲面) および部分的な車両グラフィックス (クロムメッキフィルム)

TeckWrap フィルム 190 シリーズ

TeckWrap 190 シリーズは、長期間屋外用用途向けに設計されたポリマーカレンダービニールフィルムです。

特徴:

- 取り外し可能な接着剤を備えた高度な高分子ビニールフィルム
- より長い耐久性を備えたハイテク配合
- 初期接着力が低い。最大の接着力は48時間で達成されます
- 新しい排気技術 (ADT) により、迅速かつ容易な泡のない施工を実現
- フルカーラッピング用に設計された多層フィルム
- 120-130ミクロンの厚さ

アプリケーション

- フリートグラフィック、刻印、マーキング、ステッカー、装飾要素
- 完全な車両グラフィック

制限事項

フィルムは以下の用途には推奨されません:

- 複合カーブと極角 (部分的にラップする必要があります)
- プラスチック材料のような低表面エネルギー基材
- パイル織物またはアクリルコーティングのような弱接着性表面
- 塗装状態の悪い塗装面
- ほこりや草のような表面を持つさま
- 鉄や銅などの錆びた金属表面。真鍮、銀、シリコン、ワックス、または他のコーティング (セラミック、石英) が施された表面
- 弱い結合作用を持つ湿った表面または冷たい表面
- その他の映画 (TECKWRAP以外)

Adhesive



ヘンケル溶剤ポリアクリレート、取り外し可能
 180剥離強度20分0.596kg
 180剥離強度1時間1.106kg
 180剥離強度3時間0.998kg

180剥離強度7時間1.113kg
 180剥離強度24時間1.422kg
 180剥離強度48時間1.653kg

ストレージ

この情報は普通なものです。 www.teckwrap.jp でフィルムの仕様を参照してください。

ロール紙は、必要になるまで元の箱に保管する必要があります。ロールはプラスチックカバー上で水平位置に保つ必要があります。箱を開けたら、フィルムが入っているチューブを適切な室温でスティックに保管する必要があります。ご使用のフィルムの製品仕様書に記載されている期間内にご使用ください。印刷面を外側にして、印刷したフィルムをコアチューブに保管します。印刷されたフィルムは、包装する前に完全に乾燥している必要があります。

ロールを縦に長時間保管することは避けてください。カットを試験管に保管します。パイプに圧力をかけたり、切断したりしないでください。チューブを密封するか、カットをTeckWrapプラスチックキャップに保管します

最適な保管条件は、通常の室温20-23°Cおよび湿度30-50%です。高温では、接着剤の破壊に直面する可能性があります。湿度が高いと、ビニールが変形したり反ったりすることがよくあります。部屋は清潔で乾燥している必要があります。ビニールフィルムを熱源の近くに保管するか、直射日光の当たる場所。最良の保管条件は、乾燥した涼しい場所で、直射日光を避けてください。貯蔵寿命は製造日から2年です。

アプリケーションツール

- 高密度フェルトスキージ
- カッター (30度および45度のブレードカッター)
- プロの温度制御熱風ガン
- 赤外線温度計、手袋、フェルト、タオル

プレインストール

- 保管場所からロールを正確に取り外します。温度を平衡化するために、24時間切断場所に置いておきます。室温で冷たいビニールフィルムを使用すると、フィルムが変形します
- 湿気を防ぐため、24時間以内にロール紙を元のパッケージに保管する必要があります。
- 推奨される塗布温度に従ってください。推奨温度以下では、接着剤の性能が低下し、エッジの接着が硬くなります

表面のクリーン

施工24時間前

石鹸と液体で表面をきれいにします。有機性および非有機性廃棄物を手で洗

浄して、排出された溶液を除去します。

- 優れたカーキリーナーとワックスリムーバーを使用する
- イソプロピルアルコールで表面を拭きます
- 残っている汚染物質を取り除くために、すりつぶした粘土で表面をきれいにします


乾燥

- 乾いた布またはペーパータオルを使用して表面を乾かします
- 車両のエッジ、波紋、くぼみ、継ぎ目が乾燥している
- ラバーシールの下の残留水分を注意深く取り除きます

施工前

- 表面の汚れをチェックします
- コンポーネントを分解した後、汚れをきれいにします
- 表面を脱脂します。脱脂カーブとコーナー
- 表面のほこりをタオルで拭き取ります
- きれいな表面は、高品質のアプリケーションと最良の結果を保証できることを忘れないでください

申し込み

- 
 ・コイルの気候に適応するために、コイルを24時間切断する場所にコイルを配置します。
 室温でコールドフィルムを使用すると、フィルム表面が変形します。
 ・梱包はクリーンルームで行う必要があります。ほこりを減らすために冬に部屋の床を濡らす(i-static対策)
- ・ビニールフィルムを過度に伸ばさないでください。テクスチャが10%未満のフィルムを含め
- ・コールドパッケージ方式をお勧めします。カレンダーフィルムと混合フィルムを取り付けます
- ・デリケートな表面には浸出技術を使用してください。ビニールフィルムの張力を減らすためにレリーフカット法を使用してください
- ・フィルムの切断には、清潔で、鋭く、正しく位置合わせされたブレードを使用します
- ・ラッピングするときは、低エネルギーで複雑な曲面に粘着付与剤を使用してください
- ・複合曲線に粘着付与剤を使用しない場合は、3-5mmのオーバーラップでラッピングすることをお勧めします

・すべてのプラスチックには、いくつかの離型剤と軟化剤が含まれていることを忘れないでください。高温(強い日光など)にさらされると、それらは放出され(ガス放出)、フィルムの接着と気泡の形成に影響を与えます。最近表面を塗装した場合も同様のことが起こります

・エッジシーラントまたは透明ラミネートフィルムをフィルムのエッジに塗布して、それらを保護します
 適用後、完全な接着を確実にするために、パッケージの表面を少なくとも48時間室温(18?23°C)に置く必要があります。パッケージの表面は3日後にのみ掃除することができます。使用後48時間以内にパッケージを雨や雪にさらさないでください

操作

フィルムは本質的にペイントよりも壊れやすいことに注意してください。フィルムの取り扱いと清掃には特別な注意が必要です

- ・ビニールフィルムの耐用年数を延ばすために、中性pHのポストケア製品を使用することをお勧めします。ラップされた表面は、ペイントされた表面と同じ注意が必要であることを忘れないでください。
 - ・フィルムはクリーニングの準備ができています。
 - ・スプレーブームを表面と端に直接向けないでください。
 - ・水流を鋭角で端に向けないでください。ノズルをフィルムから70cm離し、フィルムに対して垂直に保ちます。洗浄プロセス中の過度の圧力は、水をフィルムの下に押し付け、それによって適用されたフィルムを損傷します。
 - ・残りのポリッシュは完全に洗浄する必要があります。樹脂、虫の死骸、鳥の糞などの腐食性不純物をすばやく除去することをお勧めします。温かい石鹸水と柔らかいブラシまたはスポンジを使用して清掃します。洗浄後はよくすすいでください。自然乾燥させます。水を表面に残さないでください。
- 表面を20?30の温度で穏やかに加熱することでフィルムの小さな傷を取り除くことができる場合、フィルムは主な自己修復機能を持っています。フィルムを補修するときは、ヒートガンを表面に近づけたり、一点を狙ったりしないでください。
- ビニールフィルムは車のペンキのようなもので、極端な熱や汚染物質に長時間さらされると破壊されます。フィルムは安全な場所に保管し、涼しい場所に保管することをお勧めします。直射日光に長時間さらされると、フェージングが速くなり、接着性能が変化します。
- 雨のような降水には汚染物質が含まれている可能性があります。化学物質を除去するために、冬には車両をより頻繁に洗浄することをお勧めします。

取り外し

2年後(通常)にフィルムを取り除くことをお勧めします。暴露の種類と期間については、各シリーズの使用率チャートを参照してください。

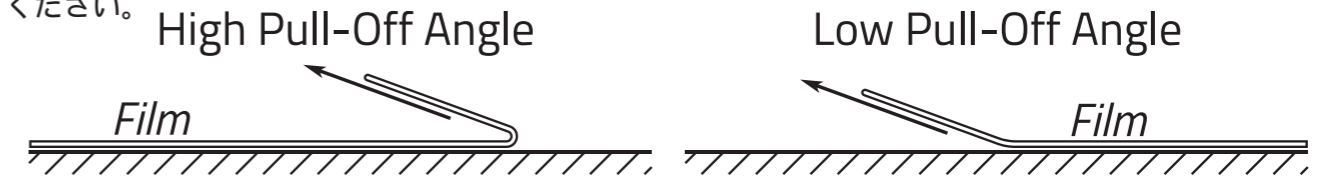
- ・気候帯と開発期間によっては、一部の取り外し可能な接着剤が表面に残る場合があります。特定のフィルムが適用される表面タイプは、初期接着と最終接着に影響を与えます。平らで垂直な面が最も簡単です。レベリングと曲げはもっと難しいかもしれません。
- ・基材の元の表面に弱い塗料またはメイン塗料、トップコート、引っかき傷または損傷がある場合、除去は保証されません。最初と最後の接着は、基板の種類、探索時間、および露出によって影響を受けます。高温や紫外線(日光)にさらされると、除去プロセスに影響します。これらの要素に長時間さらされると、フィルムが壊れやすくなり、引張強度が変化します。この場合、フィルムは簡単に破れて破裂し、除去が非常に困難になります。
- ・温度が低く、引っ張るとブレーキがかかります。室温が高すぎると、熱が多すぎると接着剤が再活性化され、特定の材料の除去がより困難になり、接着剤の残留物が生じる可能性があります。取り外しの詳細については、以下の表を参照してください。

シリーズ	製品タイプ	取り除く	方法	Residue Amount	Period	接着強度	角度のプル
190	グロスメタリック	フィルムは使用中に加熱することで簡単に取り除くことができます	加熱	25%未満	2年	中程度	高い
190	カメレオンとグリッターメタリック(マットと		加熱	30%未満	2年	高程度	高い
190	グロスセツトメタリック		加熱	30%未満	2年	高程度	高い
180	グロスアルミニウム		加熱	30%未満	2年	低程度	低い
180	サテン&マットクローム		しない	30%未満	2年	中程度	低い
180	ミラークローム	補助化学薬品を使用してフィルムを除去することができます。これらのフィルムは40%以上の接着剤残留物を残す可能性があります	加熱しない	40%以上	1年	高程度	低い
180	高光沢	フィルムは使用中に加熱することで簡単に取り除くことができます		25%未満	2年	低程度	高い
180	マット		加熱しない	25%未満	2年	低程度	高い
180	カーボン			30%未満	2年	高程度	高い


一般的な推奨事項

お客様は、製品を購入して使用する前に、その製品が意図された用途に適しているかどうかを判断する必要があります。製品の使用方法と推奨事項に関するすべての情報は、www.teckwrapjpn.comの製品ページに記載されています。

気候帯の保証期間中にフィルムを取り外すときは、クロムメッキされたフィルムを除いて、最初に表面を加熱する必要があります。フィルムを低い角度でゆっくりと引っ張ってください。荷降ろし時にクロムフィルムを加熱しないでください。アンロードプロセス中に基板に接着剤が残るのを防ぐために、クロムメッキされたフィルムをすばやく剥がすか、低角度で「破壊」することをお勧めします。イラストを参照してください。



注意

- 
 一部のフィルム(金属フィルムなど)には方向特性があります。最良の結果を得るには、縦向きと横向きのグラフィックパネルを交互に使用しないでください。金属化フィルムは、しわが寄ったり、伸びすぎたり、過度に加熱されたりすると、金属化層の外観が変化する可能性があるため、慎重に取り扱う必要があります。フィルムは、使用中または1日の使用中に引っかき傷がつく場合があります。フィルムに傷を付けないように特別な注意を払う必要があります。マークが見える場合がありますが、金属仕上げのために解決できない場合があります。フィルムの傷は保証の対象外です。金属化フィルムおよび乾式用途のみを設置する場合は、スチームバキュームまたはIRRヒーターを使用することをお勧めします。
- お客様は、製品を購入して使用する前に、その製品が意図された用途に適しているかどうかを判断する必要があります。クロムメッキや金属化フィルムのパッケージングにおいて、高い設置スキルが必要です。一部のカスタムデザインには、クロムと金属化フィルムが一般的に使用されます。

免責事項

この発表で言及されているフィルムは、TeckWrap製品の保証と責任の制限によって保護されています。TeckWrap製品のすべての販売は、製品がその目的に適しているかどうかを購入者が独自に判断したという購入者の理解に基づいています。TeckWrap製品は、保証期間中に重大な欠陥がないことが保証されています。上記の期間中に製品の欠陥が通知された場合、TeckWrapは欠陥の存在を検討および判断し、さらに欠陥のある製品を無料で交換するか、TeckWrapを妥当な金額で補償するかを独自に決定します。この動作は、TeckWrapIncの独占的な権利および唯一の義務です。この保証は、通常の着用と輸送には適用されません。いかなる状況においても、TeckWrap Inc.は、いかなる種類の手動、間接的損害、または偶発的損害についても責任を負いません。リサイクルレターを電子メールでcrm@teckwrapjpn.comに転送してください。

Characteristics / TeckWrap 180 series

フィルムタイプ フィルムの厚さ (C=10 micron)	高性能ハイブリッドカレンダー粘着粘着フィルム 15-18C±0.5C
剥離紙とフィルムの厚さ 色の範囲	20-23C±0.5C 色見本を参照してください。
接着剤の色	ヘンケル溶剤ポリアクリレート、初期接着力が低く、硬化時間48時間、空気放出透明
剥離ライナー 屋外耐久性	両面ポリエチレンコートクラフト紙ホワイトシリコンコート紙、145 g./m2 中央ヨーロッパの気候帯の推奨される表面で使用した場合、耐用年数は3年です。 。最終使用期間は、表面の使用要因、フィルムの色、および気候条件によって異なります。詳細については、以下の表を参照してください
寸法安定性 破壊強度	収縮率が0.20%未満 23.4 N / 10mm (平均) 試験方法: ASTM D3759 / D3759M-05
180°剥離強度、スチールパネルへ 耐薬品性	5.6 N / 10mm (平均) 試験方法: ASTM D3330 / D3330-04 弱アルカリ、弱酸、燃料、水、塩に対する耐性
UV照射による光老化	試験方法: ASTM D4329-13サイクルA & ISO 105-A02: 1993 / Cor.2: 2005、テスト結果: 4-5 / 5。露光サイクル: ASTM D4329-13 サイクルA、ランプタイプ: UVA-340 8時間UV (60±2.5) C BPT、0.89W / (m ² nm) @ 340nm、4時間 (50±2.5) C BPT結露、曝露時間: 48時間
可塑化パッケージ	25%-32% フィルムは、8cm (直径) のコアで着色された面に巻かれます。ロールはプラスチックカバーに詰められ、カートンに入れます。標準ロールサイズ1.52mx 18m (59.8 "x 708,6", 4.98ft x 59ft、1.66yd x 19,6yd)
重さ 貯蔵寿命	13-14 kg 製造日から2年。最高の品質を得るために+ 10°Cから+ 20°Cの低温で保管した場合、相対湿度は元のパッケージで直射日光を避けて50%です。
適用表面 施工 温度	シンプルでフラットで滑らかな表面、シンプルで適度なカーブ。 +17°C to +25°C
推奨温度を使用してください 温度	-50°C to +60°C -30°C to +60°C
後加熱 塗布方法	110°C以上 乾燥のみ

Horizontal exposure	ZONE 1	ZONE 2	ZONE 3
TeckWrap 180 series	2年	1年	1年まで
Vertical exposure	ZONE 1	ZONE 2	ZONE 3
TeckWrap 180 series	3年	2年	1年まで

Zone 1: 北、西、中央および東ヨーロッパ、北アメリカ

Zone 2: 南ヨーロッパ、中央および南沿岸地域 (パースからブリスベンまで)、ニュージーランド

Zone 3: 大中东、アフリカ、オーストラリアの砂漠地帯、および米国ブリスベンの北部沿岸地域 (アリゾナ、カリフォルニア、フロリダ、ネバダ、ニューメキシコ、テキサス、ユタ)、メキシコ

Characteristics / TeckWrap 190 series

フィルムタイプ	高性能ポリマーカレンダーリング
フィルムの厚さ (C = 10ミクロン)	12-13C±0.5C
剥離紙とフィルムの厚さ	17-18C±0.5C
色の範囲	色見本を参照してください。
接着剤 粘着色	ヘンケル溶剤ポリアクリレート、低初期粘着性、硬化時間48時間、空気放出、透明
剥離ライナー	両面ポリエチレンコートクラフト紙ホワイトシリコンコート紙、145 g./m2
& 屋外耐久性	中央ヨーロッパの気候帯の推奨される表面に適用すると、開発期間は3年です
寸法安定性 破壊強度	収縮率が0.18%未満
180°剥離強度、スチールパネルへ耐薬品性	25.4 N / 10mm (平均) 試験方法: ASTM D3759 / D3759M-05 6.6 N / 10mm (平均) 試験方法: ASTM D3330 / D3330-04
UV照射による光老化	弱アルカリ、弱酸、燃料、水、塩に耐性があります 試験方法: ASTM D4329-13サイクルA & ISO 105-A02: 1993 / Cor.2: 2005、テスト結果: 5つのうち4-5。露光サイクル: ASTM D4329-13サイクルA、ランプタイプ: UVA- 340 8時間UV、(60±2.5) C BPT、0.89W / (m2 nm) @ 340nm、4時間 (50±2.5) C BPTでの結露、曝露時間: 48時間
可塑化パッケージ	27%-33% フィルムは、8cm (直径) のコアにカラーサイドアウトで巻かれています。ロールはプラスチックカバーにセットされ、カートンボックスに配置されます。ロール標準サイズ1.52mx 18m (59.8 "x 708.6", 4.98ft x 59ft、1.66yd x 19.6yd)
重さ 貯蔵寿命	13-14 kg 製造日から2年。 + 10°C? + 20°Cの低温で保管する場合 最適な品質、相対湿度50%、元のパッケージで、直射日光を避け、清潔で乾燥した場所
適切な表面用途 温度	平面および曲面+ 17°C から + 25°C
使用中で 温度推奨温度	-50°Cから + 60°C
後加熱 塗布方法	-30°Cから + 30° C100°C以上 乾燥のみ

Horizontal exposure	ZONE 1	ZONE 2	ZONE 3
TeckWrap 190 series	2年	1年	1年まで
Vertical exposure	ZONE 1	ZONE 2	ZONE 3
TeckWrap 190 series	4年	3年	2年まで

Zone 1: 北、西、中央および東ヨーロッパ、北アメリカ

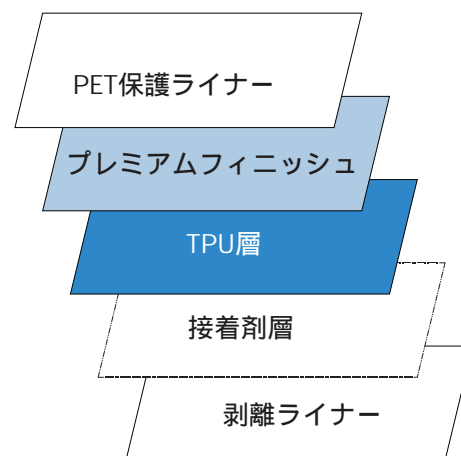
Zone 2: 南ヨーロッパ、中央および南沿岸地域 (パースからブリスベンまで)、ニュージーランド

Zone 3: 大中東、アフリカ、オーストラリア砂漠地域およびブリスベン沿岸地域の北、米国 (アリゾナ、カリフォルニア、フロリダ、ネバダ、ニューメキシコ、テキサス、ユタ)、メキシコ

TeckWrap TPU PPF 290

TeckWrap透明TPUペイント保護
技術仕様

保護フィルム (μm)	55
TPUフィルム (μm)	185
リリースフィルム (μm)	90
接着剤の接着 (gf/inch)	525
伸長 (%)	218
破壊強度 (kgf/inch)	7.6
色度黒さ (5pt)	3.5
平坦度/オレンジピール(5pt)	3
光沢 (% @60°)	92.5
べたつかないペンの汚れ (Deli Marker)	5
ペン、5pt	
耐溶剤性 (マーカーペン、5pt)	3.5
耐溶剤性腐食 (DMF)	30
引っかき傷に強い(5pt)	4
室温で引っかき傷 修理度(1hr, 5pt)	4.5
室温で引っかき傷 修理度 (24hr, 5pt)	4.5(90%)
加熱した傷は完全に修復でき ます (70°C, 5pt)	4.5



接着剤の粘度は222gf /インチ (温度24°C、湿度54%) です。

物理的特性

サイズ	1.52m x 15m (59.8" x 590.6", 4.98ft x 49.2ft, 1.66yd x 16.4yd)
保管温度	+ 14C- + 20C、相対湿度は50% 製造日から1年 (バッチ番号を保存)
アプリケーション保証	濡れた表面 製造日から5年。製品に重大な欠陥がないことが保証されています。上記の期間中に製品の欠陥が通知された場合、TeckWrapは欠陥の存在を考慮して判断し、さらに欠陥のある製品を交換するかどうかを独自に決定します。 TeckWrapによって妥当と見なされる量でそれを補償します
トップコーティング機能	耐溶剤性、耐汚染性、重金属耐性、耐引っかき性、自己修復性

SGS耐性試験 (N.D. = 検出されない < MDL)

ヘビーメタル

テスト項目	単位	ユニットテスト方法	MDL	結果
カドミウム (Cd)	mg/kg	IEC 62321-5 : 2013 (カドミウムの測定) を参照してください (ICP-OES経由)	0.5	N.D.
鉛 (Pb)	mg/kg	IEC 62321-5 : 2013 (カドミウムの測定) を参照してください (ICP-OESによる)	5	N.D.
水銀 (Hg)	mg/kg	IEC 62321-4 : 2013 (カドミウムの測定) を参照してください (ICP-OESによる)	2	N.D.
六価クロム (Cr VI)	mg/kg	IEC 62321 : 2008 (六価の測定) を参照してください (クロムはスポット測定/比色法によるUV-Visを使用します)	1	N.D.

テスト項目	単位	試験方法	MDL	結果
Monobromobiphenyl	mg/kg	IEC 62321-6 : 2015 (決定-PBBおよびPBDEのGC-MS検出)	5	N.D.
Dibromobiphenyl	mg/kg		5	N.D.
Tribromobiphenyl	mg/kg		5	N.D.
Tetrabromobiphenyl	mg/kg		5	N.D.
Pentabromobiphenyl	mg/kg		5	N.D.
Hexabromobiphenyl	mg/kg		5	N.D.
Heptabromobiphenyl	mg/kg		5	N.D.
Octabromobiphenyl	mg/kg		5	N.D.
Nonabromobiphenyl	mg/kg		5	N.D.
Decabromobiphenyl	mg/kg		5	N.D.
Monobromodiphenyl	mg/kg		5	N.D.
Dibromodiphenyl	mg/kg		5	N.D.
Tribromodiphenyl	mg/kg		5	N.D.
Tetrabromodiphenyl ether	mg/kg		5	N.D.
Pentabromodiphenyl ether	mg/kg		5	N.D.
Hexabromodiphenyl ether	mg/kg		5	N.D.
Heptabromodiphenyl ether	mg/kg		5	N.D.
Octabromodiphenyl ether	mg/kg		5	N.D.
Nonabromodiphenyl ether	mg/kg		5	N.D.
Decabromodiphenyl ether	mg/kg		5	N.D.

インストールフェーズ

- 石鹼液で表面を洗浄します-すべての有機および非有機汚染物質を手で洗浄します-石鹼液を洗い流します
- 研磨粘土を使用して表面をきれいにし、汚染物質をきれいになります
- すべての表面の脱脂
- 表面を乾燥させ、表面に不純物がないか確認し、測定してマークを付けます
- 粘着性のあるダストワイブを使用して、表面のほこりを掃除します
- 表面に液体を塗布し、ライニングを取り除き、TPUの接着面に水をまきます
- 表面に薄膜を形成し、機器を使用して薄膜を圧延し、薄膜を曲げ、加熱します
- 余分な液体をきれいにし、パッケージの表面を乾かし、磨きます

設置液

PPFフィルムの用途では、さまざまな混合物を使用できます。それらは異なる特性と機能を持っています。

1.水

接着剤を柔らかくしません;接着剤はアクティブなままです。PPFを広い表面に適用する場合、水は推奨されません。完全に接着するリスクがあるためです。

2.石鹼の混合物

石鹼混合物は、液体石鹼と水の混合物で、石鹼15部と水100部の比率です。

石鹼のpHは0(ゼロ)でなければなりません。石鹼の混合物は接着剤を柔らかくします;フィルムは表面を滑らせます。PPFは塗布と成形が簡単で、気泡や水泡を簡単に排出できます。でも応募には時間がかかります

石鹼混合物を使用したPPF。

3.アルコールミックス

アルコール混合物-95%アルコールと水は、3-4部のアルコールと6?7部の比率で混合されます。

水。この液体は接着剤を活性化し、表面への接着を強化します。使用する場合、時期尚早の使用のリスクがあります
表面とロゴへの不均一なストレッチの付着。

一般的な推奨事項

• より広い表面には硬いポリウレタンスクレーパーを使用し、曲げるにはスクレーパーに柔らかいTeを使用することをお勧めします。ペニールエッジ。アプリケーションに使用するツールは、適切なエッジがあり、清潔に保つ必要があります。料金所の端
鋭くする必要があります。

• 水の清浄度と水質は、設備の水質に直接影響します。スプリンクラーも適切に保管する必要があります
綺麗。

• 不均一なストレッチはフィルムに損傷を与える可能性があります。PPFも例外ではありません。Imは均等に伸ばす必要があります
適切に、すでに表面にある場合は、伸ばす必要があります。ストレッチするときは持ち上げないでください。持ち上げると、
吸熱が早く、伸びムラの恐れがあります。アプリケーションの失敗は次のように見ることができます
PPFの断線または断線。

• 小さくて単純なコンポーネントの場合(ドアハンドルの下の表面、
後輪のアーチ、出入口などの保護)および媒体としての石鹼混合物とアルコール混合物の組み合わせ
難易度の中規模および大規模の要素。アルコール混合物をエッジに使用して、より強い接着力を得ることができます。

• PPFのエッジは著しく加熱する必要があります。PPFの温度が摂氏80度を超える可能性がある場合
エッジは湾曲しています。

• PPFの保護層は、取り付けの前に取り外す必要があります。

• ルーメンの引っかき傷を防ぐため、使用中はPPFの表面を液体で濡らしてください。