

Ri-Jet C50 Ultimate – アプリケーションガイド

以下の情報は、Ri-Lam C30 UltimateでラミネートしたRi-Jet C50 Ultimateを施工するときの参考にしてください。

なお、製品の詳細な技術資料は、それぞれの製品のテクニカルデータシートをご参照ください。

必要なツール:

正しく施工するためには、以下のツールが必要です。:

- IPA (イソプロパノール) (脱脂用)
- ヒートガン
- 赤外線非接触温度計 (表面の温度測定用に)
- フェルト付きスキージ
- 新しいブレードのカッター
- ラッピング用手袋
- 糸くずの出ない布 (クリーニング用)

表面の準備

一見きれいそうに見えても、施工面は必ず、クリーニングと脱脂をする必要があります。

- 中性洗剤で洗浄後、水で洗剤を完全に洗い流す (洗剤が残ってはいけません)。
- IPA (イソプロパノール) で、脱脂をする。特に凹面やパネルのエッジなどを念入りに脱脂。
- IPAが完全に揮発してしまう前に、糸くずの出ない布地はペーパータオルでふき取る。

施工方法

一般:

- 必ずドライで施工してください。
- 車体、フィルム、外気温ともに15°C以上であること。
- 低初期粘着糊を使用しているため、スライドさせて位置合わせをすることが簡単にできます。そのためスキージで押したぐらいでは、接着しません。室温で20-30分経過すると粘着力が上昇します。急ぐ場合は40°C~45°C前後にヒートアップすれば、すぐに粘着力がアップします。
- メディアを引き伸ばしすぎると画像に影響がでますが、再度、ヒートアップすれば、もとのフィルム形状に戻ります。
- フィルム幅よりも広い面積に施工する場合は、分割施工して、接続面は重ね張りをする必要があります。重ね張りは最低2cmの幅が必要で、必ず、40°C~45°C前後の熱を加えて、2枚のフィルム同士の接着を確実なものにしてください。
- フィルムを引き伸ばして施工する場合は、常に元の形状に戻ろうとするテンションが残っています。特に凹面やエッジの部分などは、正しい温度のポストヒーティングにより、このテンションを必ず取り除いてください。

Ri-Jet C50 Ultimate – アプリケーションガイド

カー・ボンネット・ラッピング

- 取り外せるパーツは全て取り外さずと、作業が楽になり、仕上がりがきれいになります（バッジ、エンブレム、サイドミラー、ドアハンドル、プリンカー、屋根のモールド、など）。
- ラップしない部分はすべてマスキングテープでカバーします。
- フィルムの位置合わせ：ボンネットに施工する場合は、フィルムの離型紙を上に向けて載せて、位置を合わせ、不要な部分をカットします。ただし、手でつかむための十分な余白は残してください。位置合わせのためのマーキングもしてください。
- フィルムを正しいポジションに施工するために、離型紙のセンターをカットして、「ヒンジ法」で施工してください。
- ヒンジ部分の離型紙を剥がし、フィルムが上になるように反転させ、フィルムをマークに合わせて置く。
- 離型紙を剥がしたヒンジ部分のフィルムをスキージでこすり、フィルムのセンターを仮止めする。
- 離型紙の片方をヒンジ側から剥がし、フィルムを引っ張り加減にして、できるだけフラットになるようにセットし、スキージで固定する。
- ヒンジの反対側のフィルムも同様に広げてスキージで固定する。
- Ri-Jet C50 Ultimateを凹面に施工するときは、ヒートガンで40°C～45°C前後に熱すると、フィルムは幾分か縮みますが、柔らかくなるので、凹面の曲面に施工しやすくなります。これで、凹面への施工が楽になります。
- ボンネットのエッジの処理は、まず、コーナーの突起部から始めます。約5mm程の幅のフィルムの余白を40°C～45°Cに熱して、コーナーの突起部をボンネットの裏側に巻き込んでください。残りのボンネットのエッジの裏側も、フィルムを40°C～45°Cに熱しながら、スキージと専用グラブを使用して、貼り付けます。
- ボンネットへのフィルムの施工が終了したら、全面を約40°Cに熱して、長期使用に耐えるように糊を活性化させてください。

カー・サイド・ラッピング

- Ri-Jet C50 Ultimateは初期粘着力を抑えてあるため、サイズの大きなグラフィックでも、一人で、簡単に施工することができます。
- ボンネット同様に、フィルムを40°C～45°Cに熱して、できるだけ、ボディの形に合わせてフラットに伸ばして、スキージで固定して施工してください。特にフェンダーなどは、フィルムを良く伸ばして貼ってください。
- フェンダーのエッジの施工方法については、ドアやボンネットとの隙間の反対側のエッジでフィルムをスリットし、その部分は40°C～45°Cに熱して、施工用グラブで抑え込んだ後、スキージで押さえつけてください。

バンパーなどの強曲面への施工

- 初めにバンパーの最もフラットな部分への施工から始めてください。
- できれば2人で作業してください。一人がヒートガンでフィルムを40°C～45°Cに熱し、もう一人はバンパーの曲面にフィルムを施工します。
- 十分に伸ばして施工したフィルムは、熱をかければ収縮するので、バンパーへしわも無く施工することができます。フィルムをしわ無く貼り付けられたら、ヒートガンで温めながら、スキージで固定してください。

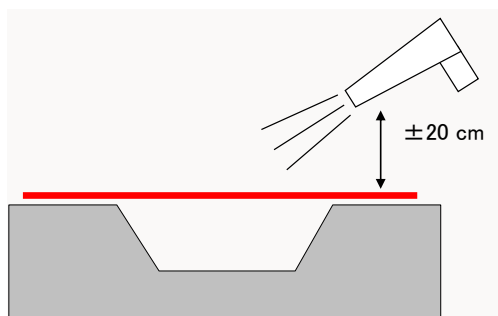
ミラー・ラッピングなどの強曲面への施工

- ミラーは、2パーツで施工することをおすすめします。
 - 初めに大きな面積に施工し、エッジでフィルムをカットします。
 - 2枚目のフィルムでカバーできていない部分へ施工します。
- 2パーツで施工することで、フィルム内の緊張を防ぎ、剥離のリスクを軽減します。
- 仕上げに40°C～50°Cに熱して、糊を活性化させてください。

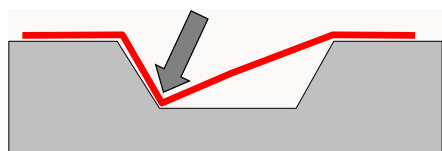
Ri-Jet C50 Ultimate – アプリケーションガイド

パンのドアや側面などの深い凹面カーブへの施工

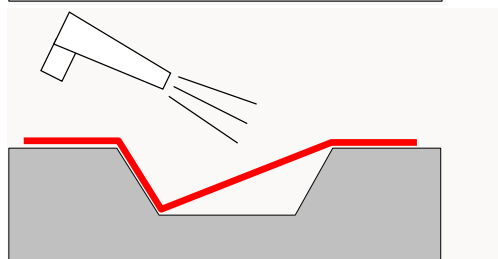
- Ri-Jet C50 Ultimateは凹面にも柔軟に対応しますが、長期的な使用に耐えるようにするには、以下の6つのステップが重要です。

**Step 1:**

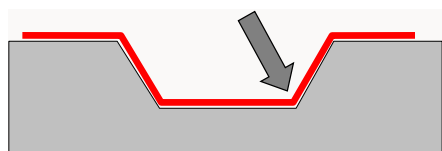
Ri-Jet C50 Ultimate 凹面の上にセットし、フィルムを40°C～45°Cに熱する。

**Step 2:**

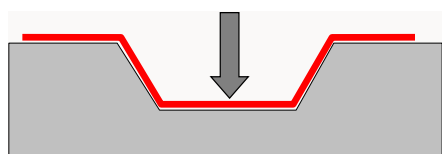
専用グラブで凹面の一番深い部分にフィルムを押し付ける。

**Step 3:**

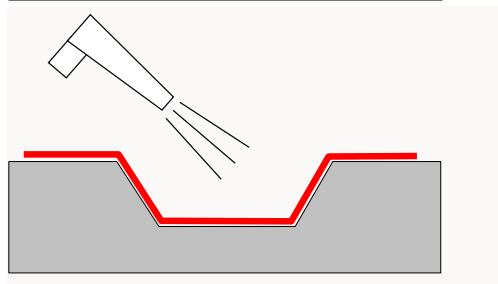
フィルムを40°C～45°Cに熱する。

**Step 4:**

専用グラブでフィルムをもう一方の深い部分に押し込む。

**Step 5:**

専用グラブで凹面の中央を押し付ける。
バブルができないように注意。

**Step 6:**

表面温度が90°Cになるようにポストヒーティングを行う。
これは、後日のフィルムの剥離を起こさないために、必須です。

Ri-Jet C50 Ultimate – アプリケーションガイド

お客様に車を戻す前に必ず以下の確認をしてください。

- 取り外したパーツをすべて元通りに取り付け
- 全てのパネルのエッジ処理が完全に行われているか、再点検をしてください。
- 外気温が20°C以下の場合は、全ての施工面が40°C~45°Cになるまでヒートアップしてください。特にパネルのエッジ、オーバーラップ部分、凹面は念入りにヒートアップしてください。

メンテナンスとクリーニング

- 施工後、48時間以内の洗車・クリーニングは避けてください。
- 最低、月に一度は洗剤でのクリーニングをしてください。ただし、50°C以上にならないようにしてください。
- もし、高圧洗浄機を使用する場合は、圧力は最大80バール以下、フィルムとの距離は75cm以上離し、水温は50°C以上にはしないでください。フィルム面に対して、できるだけ垂直に吹きかけるようにして、フィルムの接続面(つなぎ目)に向けて噴射しないでください。グラフィックがはがれる恐れがあります。
- 溶剤や研磨剤はグラフィックを破損する恐れがあります。
- もし、アフターケア用のコーティング(ワックスや、ポリッシュなど)を使用する場合は、目立たない部分で事前にテストすることを推奨します。

剥がし方

Ri-Jet C50 Ultimate Slide and Tackを剥がすときは、まず、グラフィックを50°C~60°Cに熱してから、フィルムと施工面との角度を60度から90度の角度で引っ張って剥がしてください。
もし、糊残りがある場合は、IPAで拭き取ってください。

製品

プリント用フィルム名と製品番号

- 13076 – Ri-Jet C50 Ultimate White Gloss Slide & Tack
- 07869 – Ri-Jet C50 Ultimate White Gloss LT Grey SB Airflow

ラミネートフィルム名と製品番号

- 13387 – Ri-Lam C30 Ultimate Ultra-Clear Gloss Perm SB – UV Print N
- 13181 – Ri-Lam C30 Ultimate Clear Gloss Perm SB – UV Print
- 13343 – Ri-Lam C30 Ultimate Clear Matt Perm SB – UV Print