

# Limpeza e Preparação do Substrato

## Boletim de Instruções

### 1.0 Escopo

A limpeza e a preparação adequadas do substrato antes da aplicação do decalque são críticas para o sucesso do decalque. As seguintes condições de limpeza e preparação da superfície devem ser seguidas imediatamente antes da aplicação. O não cumprimento desses requisitos pode causar perda de adesão e, portanto, reduzir a durabilidade e o nível de desempenho do decalque. As condições a seguir são relevantes para sistemas de tinta adequadamente preparados, processados corretamente de acordo com as especificações do fabricante.

NOTA: É de responsabilidade do usuário final/aplicador garantir que todos os substratos pintados foram processados e curados de acordo com os requisitos do fabricante da tinta. O não cumprimento dos requisitos do fabricante da tinta pode levar a falhas no decalque e/ou problemas de remoção.

Este boletim fornece procedimentos para limpar e preparar efetivamente os substratos identificados para maximizar o desempenho de filme ou folha. Procure o substrato específico que requer aplicação gráfica ou de decalque e siga as instruções definidas neste boletim.

O uso de quaisquer produtos químicos, conforme recomendado neste boletim, deve ser feito com cautela, e TODAS as diretrizes e avisos de segurança do fabricante devem ser seguidos. Leia as instruções no recipiente, MSDS ou entre em contato com o fabricante para obter orientações completas.

Encontre a seção correspondente ao substrato a ser limpo (por exemplo, Compensado de Madeira, seção 3.4.1), siga as instruções específicas descritas nessa seção. Se você tiver alguma dúvida, entre em contato com o seu Técnico da Avery Dennison ou Representante de Vendas.

### 2.0 Limpeza e Preparação

Todas as superfícies do substrato devem ser consideradas contaminadas e devem ser limpas antes das aplicações de materiais sensíveis à pressão. Mesmo superfícies recém-pintadas ou recentemente limpas coletam poeira e sujeira rapidamente e devem ser limpas antes da aplicação do filme. Verifique se todas as bordas, cantos, fendas e áreas de difícil acesso também estão limpas; estas são áreas difíceis e muitas vezes esquecidas.

Todas as superfícies devem estar secas e limpas. A captura de qualquer umidade sob os gráficos pode causar falhas prematuras por bolhas, adesão incompleta ou criação de uma camada de gelo em situações de frio extremo. A umidade em um substrato pode ser criada pelo seguinte; secagem inadequada, falha ou pré-cura de alguns substratos, como policarbonatos, condensação a baixas temperaturas ou alta umidade.

## Seção 1 – Informação Geral

### Boletim de Instruções

Página 1 de 11



Graphics  
Solutions

[www.graphics.averydennison.com](http://www.graphics.averydennison.com)  
Customer Service: 800-282-8379

Pode ser necessário combinar dois ou mais dos seguintes métodos de limpeza para garantir que o substrato esteja completamente limpo e livre de contaminantes. É de responsabilidade do aplicador garantir que a superfície esteja limpa e sem óleo, e devidamente testada e preparada para aplicação gráfica e de filme.

Gráficos, filmes ou folhas devem ser aplicados imediatamente após a limpeza e preparação da superfície. O atraso permitirá que poeira e contaminantes se acumulem, impedindo que o adesivo funcione conforme necessário.

- **NÃO use Windex, ou limpadores à base de amônia** (*amônia afeta a estabilidade do polímero do adesivo*)

### 2.1 Método Padrão – para superfícies pouco sujas

A superfície na qual os filmes Avery Dennison™ são aplicados deve estar completamente limpa, lisa e seca antes da preparação final.

- Remova toda a sujeira e fuligem com uma solução comercial de detergente sintético e água morna (1 onça por galão). Evite detergentes com loções, ceras, cremes ou óleos. Esteja ciente de que alguns limpadores de janelas têm ceras.
- O uso de instalações automatizadas de lavagem de carros requer limpeza adicional, pois alguns produtos químicos usados nesses sistemas impedirão a adesão completa do filme.
- Paredes internas com graxa e/ou óleo presentes exigirão atenção especial para remover os contaminantes. Prepare uma solução de fosfato trissódico e água morna conforme especificado nas instruções do fabricante e limpe o substrato.
- Seque completamente o substrato com um pano sem fiapos ou uma toalha de papel. Deixe os materiais porosos secarem completamente antes da aplicação.

### 2.2 Método à Base de Solvente – para remoção de graxa pesada e óleos

- Saturar uma toalha ou pano limpo e sem fiapos com solvente.
- Limpe o substrato com o pano solvente, removendo qualquer graxa, óleo ou sujeira.
- Após uma limpeza completa com o limpador, limpe a superfície com um pano limpo, macio e sem fiapos, antes de o solvente evaporar. NOTA: Não deve haver sujeira, óleo, graxa ou resíduo de solvente no substrato antes da aplicação do adesivo.
- Quando as toalhas ou panos ficarem sujos, descarte e use toalhas novas. Sujeira ou contaminantes acumulados na toalha ou pano impedirão a limpeza eficaz do substrato.
- Verifique se a superfície está completamente seca. Se necessário, use uma pistola de calor para remover a umidade.

A seguir, é apresentada uma lista parcial de produtos de limpeza à base de solvente amplamente disponíveis no mercado. Esta lista não endossa ou recomenda um produto em detrimento de outro. Outros produtos de limpeza similares à base de solvente podem estar disponíveis em lojas automotivas, de tintas, marítimas e outras.

## Seção 1 – Informação Geral

### Boletim de Instruções

Página 2 de 11



Graphics  
Solutions

www.graphics.averydennison.com  
Customer Service: 800-282-8379

- DuPont Prep-Sol™ 3919S
- Sherwin Williams R7K156 ou R7K158 Sher-Will-Clean™
- Xilol
- Nafta VM&P

Também existem produtos não baseados em solvente disponíveis, como o Rapid Prep da Rapid Tac. Esses produtos também podem funcionar para remover graxa, óleos, silicone, cera e outros contaminantes. Observe que esses produtos de limpeza podem deixar resíduos e devem ser seguidos com uma limpeza IPA, conforme descrito na Seção 2.3.

**CUIDADO:** Antes de limpar com solventes, teste o solvente de limpeza em uma área discreta da superfície da aplicação para verificar possíveis danos causados pelo uso de solventes.

**CUIDADO:** Alguns solventes listados (e não listados) podem deixar um resíduo oleoso, se houver um resíduo oleoso, siga esta etapa com 2.3, Método de Limpeza IPA para remover resíduos.

### 2.3 Método do Álcool Isopropílico (IPA) – para remoção de graxa leve e óleos

- Saturar um pano ou toalha limpa sem fiapos com IPA
  - Se usar álcool, não dilua.
  - Se estiver usando IPA de nível industrial, misture água 2: 1 com IPA.
- Limpe bem o substrato, limpe com uma toalha seca e limpa imediatamente antes do IPA evaporar.
- Descarte os panos quando estiverem sujos. Panos sujos não limpam efetivamente.
- Verifique se o substrato está seco. Use uma pistola de calor para concluir o processo, se necessário.

### 2.4 Método Particulado Leve – para remoção de poeira ou sujeira solta

Se houver poeira ou sujeira solta, e a superfície tiver sido previamente limpa por um dos métodos anteriores, pode ser aceitável usar o Método Particulado Leves para limpeza.

- Limpe o substrato com um pano aderente ou pano sem fiapos.
- Superfície de vácuo se for ligeiramente texturizada com uma cabeça de vácuo de cerdas macias.
- Varrer a superfície com uma vassoura de cerdas macias.

## 3.0 Instruções para Superfícies Específicas

### 3.1 Superfícies Pintadas

Estas são recomendações gerais para superfícies pintadas. É essencial seguir as instruções do fabricante para preparação completa da superfície e tempo adequado de secagem/cura antes da aplicação gráfica ou de filme.

## Seção 1 – Informação Geral

### Boletim de Instruções

Página 3 de 11



Graphics  
Solutions

www.graphics.averydennison.com  
Customer Service: 800-282-8379

### 3.1.1 Superfícies de Pintura Não Recomendadas

**CUIDADO:** Evite o uso dos seguintes acabamentos de tinta, sempre teste a aderência e a compatibilidade com a tinta/adesivo antes do uso na produção.

- Evite tintas metálicas altamente pigmentadas ou planas, que tendem a giz e lasca, promovendo baixa adesão do filme.
- Evite tinta de látex plana.
- Evite todas as tintas de látex em substratos de madeira.
- Evite tintas que contenham agentes migratórios, como ceras cloradas e silicões, que podem causar falha na adesão.
- Evite primers alquídicos a óleo e esmaltes, pois são lentos para secar e afetam adversamente a adesão de um filme.

### 3.1.2 Precauções de Pintura e Superfície Pintada

- Se aplicar filme em uma superfície recém-pintada, siga todas as instruções de secagem e cura fornecidas pelo fabricante da tinta antes da preparação da superfície e aplicação do filme.
- Todas as tintas de secagem ao ar devem permanecer em condições próximas à temperatura ambiente e umidade por uma semana antes da aplicação do filme.
- Tintas de esmalte cozidas podem ser usadas diretamente no resfriamento.
- A aplicação de filme retrorrefletivo ao primer de cromato de zinco ou primer rico em zinco não é recomendada.
- As superfícies de tinta riscadas e intemperizadas devem ser recondicionadas com polimento, seguidas pelas instruções de preparação e limpeza do substrato, conforme especificado na Seção 2.0 acima.
- Alguns sistemas de pintura fornecem superfícies extremamente lisas, portanto, a adesão inicial será baixa, é necessário um tempo extra de permanência antes que a adesão máxima seja alcançada.
- Qualquer seção de metal pintado com manchas nuas ou ferrugem deve ser totalmente ressurgida.
- A porção não revestida de filme de metal pintado deve ter no mínimo uma camada de acabamento.
- Primer e tinta devem ser do mesmo fabricante.
- Algumas tintas pigmentadas podem causar sangramento em alguns gráficos ou filmes, teste antes do uso.

### 3.1.3 Superfícies de Pintura Recomendadas - limpeza

NOTA: Sempre teste a aderência e a compatibilidade tinta/adesivo antes do uso na produção. O 2.3 Método à Base de Solvente pode ser pulado se não houver presença pesada de óleos, graxas ou outros contaminantes que não possam ser removidos pelos métodos 2.1 Método Padrão ou 2.3 Método IPA..

- Esmalte Cozido
  - Use o Método 2.1, Método Padrão, seguido por
  - 2.2 Método à Base de Solvente, seguido por
  - 2.3 Método IPA (para tinta resistida) ou
  - 2.4 Método Particulado Leve (para tinta nova)

## Seção 1 – Informação Geral

### Boletim de Instruções

- Esmalte ou à Base de Óleo – teste de compatibilidade com solventes
  - Use o Método 2.1, Método Padrão, ou
  - 2.2 Método à Base de Solvente, seguido por
  - 2.3 Método IPA
- Látex – teste a adesão da tinta ao substrato antes da aplicação do filme
  - Use o Método 2.1, Método Padrão, ou
  - 2.4 Método Particulado Leve
- Uretano em Duas Partes – garantir a cura completa, ou a emissão de gases causará bolhas nos gráficos.
  - Use o Método 2.1, Método Padrão, seguido por
  - 2.2 Método à Base de Solvente, seguido por
  - 2.3 Método IPA
- Pintura em Pó (pode exigir adesivos especiais, ligue para o seu técnico da Avery Dennison ou Representante de Vendas)
  - Use o Método 2.1, Método Padrão, seguido por
  - 2.2 Método à Base de Solvente, seguido por
  - 2.3 Método IPA

### 3.2 Estanho ou Ligas de Estanho, Cobre, Magnésio, Chumbo e Latão

- Não recomendado ou garantido para aplicações de filmes sensíveis à pressão.

### 3.3 Aço Inoxidável

- Recomenda-se o uso de tintas de alta qualidade e sistemas OEM de alta qualidade, seguidas de instruções de limpeza e preparação de substratos, conforme especificado na Seção 2.0 acima.
- Os substratos de aço inoxidável tendem a manter as temperaturas frias da superfície por mais tempo do que a maioria dos substratos. O uso de um queimador de ervas daninhas imediatamente antes e após a aplicação acelera a adesão, limpe qualquer resíduo de carbono causado pelo queimador de ervas daninhas antes da aplicação do filme.  
 NOTA: A aplicação de filmes metalizados Avery Dennison™ PX (PX 1070, 2070, 1071, 2071, 1076, 2072) e todos os filmes da série retrorreflexiva (a menos que especificamente projetados para uso em aço inoxidável) em substratos de aço inoxidável cru não é recomendada ou justificada.
- Garanta que não exista umidade no substrato nas costuras ou nos rebites.
- Limpeza
  - Use o Método 2.1, Método Padrão, seguido por
  - 2.2 Método à Base de Solvente, seguido por
  - 2.3 Método IPA

### 3.4 Produtos à Base de Madeira

Como a madeira é um substrato poroso e absorve a umidade, todas as superfícies devem ser revestidas com uma tinta ou selante de alta qualidade. Esta pintura e/ou vedação inclui ambos os lados e todas as bordas.

## Seção 1 – Informação Geral

### Boletim de Instruções

Tintas e selantes com acabamento fosco ou plano não são recomendados.

Alguns produtos de madeira exigirão o uso de aluminizados, selantes de uretano ou tintas de polissicone nas bordas.

O uso de tintas de grau internas ou externas depende da colocação final da construção concluída. Siga todas as recomendações dos fabricantes para preparar e aplicar tintas.

Madeira não pintada, fibra de madeira ou produtos à base de madeira geralmente não são recomendados para filmes sensíveis à pressão.

#### **3.4.1 Compensado de Madeira – superfície deve ser lisa e resistente às intempéries**

- Preencher espaços vazios, cavidades e entalhes com enchimento de madeira
- Areia com lixa de grão fino
- Revestir as bordas com seladores de bordas várias vezes.
- Preparar e pintar de acordo com as instruções do fabricante.
- Limpeza de acordo com a Seção 3.1.3 Superfícies de Pintura Recomendadas

#### **3.4.2 Madeira de Lei – usar materiais fundidos ou temperados**

- Preencher espaços vazios, cavidades e entalhes com enchimento de madeira.
- Areia com lixa de grão fino
- Preparar e pintar de acordo com as instruções do fabricante.
- Limpeza de acordo com a Seção 3.1.3 Superfícies de Pintura Recomendadas

#### **3.4.3 Alta Densidade Sobreposta (HDO) – uso geral ou apenas grau de sinal**

- Bordas de vedação
- Lightly sand with 200 ou finer grit sandpaper
- Limpeza de acordo com a 2.4 Método Particulado Leve, [seguido por](#)
- Limpeza de acordo com a Seção 3.1.3 Superfícies de Pintura Recomendadas

#### **3.4.4 Média Densidade Sobreposta (MDO) – não use óleo tratado**

- Bordas de vedação
- Limpeza de acordo com a 2.4 Método Particulado Leve, [seguido por](#)
- Limpeza de acordo com a Seção 3.1.3 Superfícies de Pintura Recomendadas

#### **3.4.5 Painel de Fibras ou Painel de Tiras de Madeira**

- Verifique se o revestimento de tinta está bem colado
- Limpeza de acordo com a Seção 3.1.3 Superfícies de Pintura Recomendadas

#### **3.4.6 Outros Produtos à Base de Madeira**

- Preencher espaços vazios, cavidades e entalhes com enchimento de madeira.
- Areia com lixa de grão fino
- Bordas de vedação

## Seção 1 – Informação Geral

### Boletim de Instruções

Página 6 de 11



Graphics  
Solutions

www.graphics.averydennison.com  
Customer Service: 800-282-8379

- Prime e Tinta de acordo com as instruções do fabricante.
- Limpando de acordo com a Seção 3.1.3 Superfícies de Pintura Recomendadas

### 3.5 Aço

Gráficos ou filme não devem ser aplicados diretamente em aço não tratado ou não pintado. Se houver ferrugem, toda a superfície deve ser refinada com base nas recomendações do fabricante de aço e tinta. Após a pintura final, limpe conforme estabelecido na Seção 3.1.3 Superfícies de Pintura Recomendadas.

#### 3.5.1 Confirmação da Galvanização Adequada do Aço

- Para garantir que o substrato seja galvanizado adequadamente, é recomendável testar todos os lotes de aço galvanizado. A seguinte solução preparada é recomendada:  
CUIDADO: Siga todos os procedimentos recomendados pelo fabricante e recomendações de segurança. Consulte a etiqueta do recipiente e a Folha de Dados de Segurança do material para obter informações sobre saúde e segurança.
- Prepare 1 solução molar de sulfato cúprico (25g de CuSO<sub>4</sub> misturado em 1 litro de água desionizada ou purificada).
- Aplique a solução no substrato usando um pano limpo e seco. A superfície é galvanizada adequadamente se a solução ficar "preta", continue com os procedimentos de preparação (Seção 3.5.2).
- A cor "cobre" resultante indica falta de galvanização, não use chapa de aço.

#### 3.5.2 Preparação de Chapas de Aço Galvanizado

- Remova qualquer óxido de zinco, hidróxido de zinco e similares da superfície escovando mecanicamente a superfície com um esfregão abrasivo de plástico.
- Desengordure com um solvente destilado de petróleo, como Heptano, limpe a superfície com um pano limpo e seco.
- Limpe a superfície com IPA e seque com um pano seco e limpo antes que o solvente evapore.
- Preparar e pintar a superfície de acordo com as instruções do fabricante.

#### 3.5.3 Condições Especiais para Aplicações de Filmes Retrorrefletivos ao Aço Galvanizado

- Para aplicação de filme retrorrefletivo, a superfície deve ser preparada e pintada.
- Se o metal tiver que ser completamente coberto com filme, um revestimento primário é geralmente suficiente em uma superfície lisa. A aplicação de filme retrorrefletivo ao primer de cromato de zinco ou primer rico em zinco não é recomendada.
- Retroreflective film must be sealed around all edges.
- Os filmes reflexivos com adesivos ativados pelo calor devem ser selados nas bordas e com revestimento transparente para evitar a penetração da umidade na superfície.
- A porção de metal pintado não coberta pelo filme deve ter no mínimo uma camada de acabamento.

### 3.6 Alumínio

- Alumínio gravado ou anodizado, desengordurado.

Seção 1 – Informação Geral  
Boletim de Instruções

Página 7 de 11



Graphics  
Solutions

www.graphics.averydennison.com  
Customer Service: 800-282-8379

- Use o Método IPA 2.3
- Sem Revestimento e Sem Esticamento
- Superfície com caroço ou oxidada
  - Remova a oxidação, normalmente com uma lavagem com ácido leve ou com uma lixa, entre em contato com o fabricante
  - Liso com lixa (grão 150 ou mais fino)
  - Desengordurar o metal
  - Grave a superfície ou prepare com os seguintes tratamentos
    - Cromato: ASTM B 449, Classe 2
    - Não Cromato: ASTM B 449, Classe 1
  - Garanta que o tratamento adira ao substrato e que nenhum resíduo possa ser removido facilmente.

### 3.7 Policarbonato (isto é Lexan®)

- Siga as instruções de secagem e preparação dos fabricantes de policarbonato. A falta de preparação adequada do policarbonato antes da laminação do filme pode resultar em bolhas de ar severas presas entre o filme e a cobertura do substrato.
- Teste a eliminação de gases aplicando uma pequena amostra de filme a ser usada no policarbonato e, em seguida, leve ao forno a amostra aplicada por 18 a 24 horas a 149°F a 158°F (65°C a 70°C). As bolhas resultantes do filme indicam saída de gás. Se ocorrer saída de gás, a aplicação do filme Avery no policarbonato não é recomendada ou garantida.
- Limpe conforme descrito na Seção 2.1 Método Padrão, ou
- 2.3 Método IPA

### 3.8 Acrílicos e outros Acrilatos (isto é Plexiglas®)

- Limpe conforme descrito na Seção 2.1 Método Padrão, ou
- 2.3 Método IPA

### 3.9 ABS (Acrilonitrila Butadieno Estireno)

- Limpe conforme descrito na Seção 2.1 Método Padrão, seguido por
- 2.3 Método IPA, ou
- 2.2 Método à Base de Solvente

### 3.10 Fibra de Vidro

#### 3.10.1 Fibra de Vidro Nova

- Siga as instruções de cura e preparação do fabricante. A falta de preparação adequada antes da laminação do filme pode resultar em bolhas de ar severas presas entre o filme e as folhas do substrato.
- Teste a saída de gás aplicando uma pequena amostra de filme a ser usado na fibra de vidro, deixe repousar em temperatura ambiente por 24 horas ou leve ao forno por 3 horas a 149°F (65°C). Se aparecerem bolhas, está ocorrendo a saída de gases. Cure a fibra de vidro por 5 dias a 140°F (60°C). Repita o teste de eliminação de gases.

## Seção 1 – Informação Geral

### Boletim de Instruções

- Limpe conforme descrito na Seção 2.1 Método Padrão, seguido por
- 2.3 Método IPA, ou
- 2.2 Método à Base de Solvente

### 3.10.2 Fibra de Vidro Resistida (Oxidada)

- A fibra de vidro solta nos elementos pode ser oxidada e, portanto, pode exigir limpeza adicional.
- Comece seguindo o procedimento descrito na Seção 2.1 Método Padrão (esfregando a superfície até que a água escorra), seguido por.
- 2.3 Método IPA, ou
- 2.2 Método à Base de Solvente
- Após a limpeza, teste a aderência adequada aplicando uma pequena amostra do filme a ser usado na fibra de vidro. Deixe repousar por 60 segundos e retire-o. Verifique o lado adesivo da amostra para determinar se ela ainda está pegajosa ou se removeu resíduos adicionais da superfície da fibra de vidro. Se houver resíduos na amostra, é necessária uma limpeza adicional para remover a oxidação.
- Se for necessária uma limpeza adicional, tente usar um esfregão abrasivo, como o Mr. Clean Magic Eraser. Esfregue toda a superfície com este esfregão para remover a oxidação adicional. Quando isso estiver concluído, siga o procedimento descrito em 2.3 Método IPA novamente.

### 3.11 Preparação de Vidro

- O vidro deve estar perfeitamente limpo. Remova qualquer fita adesiva, adesivo, tinta ou spray de mancha, usando um raspador de lâmina de barbear de borda única e/ou um raspador de lâmina de barbear de 4 "(disponível na maioria das lojas de ferragens).  
NOTA: Umedecer o vidro com uma solução de limpeza (DuPont Prepsol ou Álcool Isopropílico) reduzirá a chance de arranhar a superfície durante o processo de raspagem. Use uma lâmina nova para cada trabalho. Verifique a lâmina quanto a imperfeições que possam causar arranhões.
- Depois que o vidro estiver limpo de contaminantes, use a lâmina de 4" para raspar o vidro novamente, removendo qualquer resíduo restante.
- Borrife o vidro com uma solução de limpeza e seque com um rodo de borracha macio para janelas. Seque as bordas com papel toalha sem fiapos.

NOTA: A Avery Dennison não se responsabiliza por quebra de vidro devido a diferenças de temperatura no vidro ou tensões causadas pela expansão ou contração diferencial do vidro em comparação com um gráfico ou filme aplicado. As mudanças de temperatura podem ser atribuídas às taxas de absorção de calor em áreas escuras de filmes ou gráficos, sendo maiores que áreas de cores mais claras ou sem cobertura alguma.

### 3.12 Cromo

- Limpe de acordo com o 2.1, Método Padrão, seguido por
- 2.2 Método Solvente, ou
- 2.3 Método IPA

### 3.13 Sintra®, Lustra®, Fome-Cor® e placas especiais ou sintéticas

- Limpe de acordo com o 2.1, Método Padrão, ou

## Seção 1 – Informação Geral

### Boletim de Instruções

Página 9 de 11



Graphics  
Solutions

www.graphics.averydennison.com  
Customer Service: 800-282-8379

- 2.3 Método IPA, ou
- 2.4 Método Particulado Leve

### 3.14 Banners

- Limpe de acordo com o 2.3 Método IPA

### 3.15 Toldos Flexíveis e Placas de Sinalização

- Limpe de acordo com o 2.1, Método Padrão, seguido por
- 2.3 Método IPA

### 3.16 Drywall, Wallboard, Sheetrock (variações na nomenclatura para paredes padrão)

- O Wallboard pode ser danificado pelo produto removível se cortado durante a instalação.
- Lixe levemente os picos de drywall com textura pesada para obter um acabamento mais plano e suave.
- O Wallboard deve ser preparado e pintado conforme recomendado pelo fabricante.
- Teste para aderência da tinta.
- Siga as instruções de limpeza com base na Seção 3.1.1 Superfícies de Pintura Recomendadas - limpeza

### 3.17 Papel de Parede ou Revestimentos de Parede, à base de vinil ou látex

- Garanta que todas as bordas e costuras estejam seguras.
- Use o Método 2.1, Método Padrão, ou
- 2.4 Método Particulado Leve

**CUIDADO:** Alguns papéis de parede contêm revestimentos especiais para facilitar a limpeza. Verifique o adesivo antes da aplicação para garantir a aderência adequada.

### 3.18 Compensado Reforçado de Fibra de Vidro (FRP)

Se a camada de fibra de vidro rachar, filme ou gráfico também rachará.

- Teste para saída de gases, como no Policarbonato Seção 3.7
- Se a superfície do FRP estiver riscada, lustre para remover os resíduos.
- Limpe de acordo com o 2.1, Método Padrão, seguido por
- 2.2 Método Solvente, ou
- 2.3 Método IPA

### 3.19 Concreto ou Bloco de Concreto

O concreto deve estar dentro de casa ou em uma área bem protegida do meio ambiente. Todas as superfícies de concreto devem ser seladas e/ou pintadas com produtos aprovados, designados por seus fabricantes, para criar uma superfície não porosa. Entre em contato com os fabricantes de tintas e selantes para obter as melhores recomendações.

- Limpe conforme descrito na Seção 2.1 Método Padrão, ou
- 2.3 Método IPA

As revisões foram colocadas em itálico.

## Seção 1 – Informação Geral

### Boletim de Instruções

Avery Dennison™ é uma marca registrada da Avery Dennison Corp.

Plexiglas é uma marca registrada da Rohm & Haas

Lexan é uma marca registrada da GE

Fome-Cor é uma marca registrada da International Paper Company

Lustra é uma marca registrada Dyrotech Industries, Inc.

Prep-Sol é uma marca registrada da the DuPont Company

Sher-Will-Clean é uma marca registrada da Sherwin Williams Company

Sintra é uma marca registrada da Swiss Aluminum Ltd.

Todas as outras marcas comerciais são propriedade de seus proprietários.

## Seção 1 – Informação Geral

### Boletim de Instruções

Página 11 de 11



Graphics  
Solutions

[www.graphics.averydennison.com](http://www.graphics.averydennison.com)  
Customer Service: 800-282-8379