3M™ Scotchcal™ High Performance Custom Striping Tape Installation Instructions

General Description

3M™ Scotchcal™ High Performance Custom Striping Tape provides customized visual appeal and durability for vehicle identification and surface enhancement. The striping tape consists of durable PVC (Polyvinyl chloride) with a pressure-sensitive acrylic adhesive for easy installation.

Application temperatures

Optimum application surface and part temperature range from 13°C to 32°C (55°F to 90°F).

Surface preparation

Ensure application surfaces are clean, smooth and free of paint defects such as blisters, pinholes, craters, peeling, lifting or any other surface contaminants, such as wax, grease, etc.

1. Thoroughly prepare the application surface using a clean, lint-fee cloth and a solvent* such as naphtha or isopropyl alcohol.
2. Dry the application surface using a clean, lint-free cloth.
3. Apply film.

*Note: When using solvents, extinguish all ignition sources, including pilot lights and follow the manufacturer's precautions and directions for use.

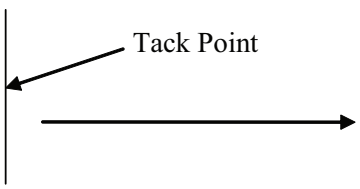
Liner removal

1. Pull the protective white paper liner back upon itself to expose 1" to 2" of adhesive.

NOTE: Care should be taken to avoid contaminating the exposed graphic adhesive.

Application procedure

1. Check stripe position prior to application.
2. Apply the striping tape using the "coast-to-coast" method illustrated below.



Bandes de marquage personnalisées de grand rendement Scotchcal™ 3M™ Directives d'installation

Description d'ordre général

Conçues pour identifier les véhicules et mettre les surfaces en évidence, les bandes de marquage personnalisées de grand rendement Scotchcal™ 3M™ sont visuellement esthétiques en plus d'être durables. Fabriquées en PVC (chlorure de polyvinyle), ces bandes sont dotées d'un autoadhésif acrylique qui facilite l'installation.

Les bandes de marquage personnalisées de grand rendement Scotchcal résistent aux solvants, aux carburants de même qu'à l'exposition prolongée aux rayons UV.

Températures d'application

La plage de températures d'application optimale de la surface et du substrat varie de 13 à 32 °C (55 à 90 °F).

Préparation des surfaces

Il faut s'assurer que les surfaces d'application sont propres, lisses et exemptes de défauts de peinture comme des cloques, des piqûres, des cratères, et de toute trace de pelage, de soulèvement ou de contaminants de surface comme la cire, la graisse, etc.

1. Bien préparer la surface d'application à l'aide d'un chiffon propre sans charpie et d'un solvant* comme du naphte ou de l'alcool isopropylique.
2. Assécher la surface avec un chiffon propre sans charpie.
3. Appliquer la pellicule.

*Remarque : Lorsqu'on utilise des solvants, il faut s'assurer de couper toutes les sources d'inflammation, y compris les veilleuses, et de lire les mises en garde et les directives d'utilisation du fabricant.

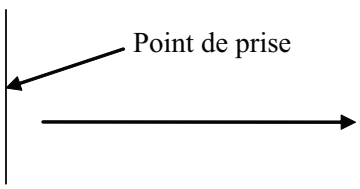
Retrait de la doublure

1. Retirer de 1 à 2 po de doublure protectrice en papier blanc en la repliant sur elle-même pour exposer l'adhésif.

REMARQUE : Veiller à ne pas contaminer la surface adhésive exposée du graphisme.

Méthode d'application

1. Vérifier la position de la bande avant de l'appliquer.
2. Appliquer la bande de marquage à l'aide de la méthode " par étirement d'une extrémité à l'autre " illustrée ci-dessous.



Scotchcal™ de 3M™ Cinta para Franjas Personalizadas de Alto Desempeño Instrucciones para la Instalación

Descripción General

La Cinta para Franjas Personalizadas de Alto Desempeño Scotchcal™ de 3M™ brinda un atractivo visual personalizado y una gran durabilidad para la identificación del vehículo y el mejoramiento de la superficie. La cinta para franjas está compuesta de PVC duradero (cloruro de polivinilo) con una adhesiva acrílica sensible a la presión que permite su fácil instalación.

Las Cintas para Franjas Personalizadas de Alto Desempeño son resistentes a los disolventes, combustibles y a la exposición prolongada a la luz ultravioleta.

Temperaturas para la aplicación

Las temperaturas óptimas para la pieza y superficie de aplicación oscilan de 13°C a 32°C (55°F a 90°F).

Preparación de la superficie

Asegúrese de que las superficies de aplicación estén limpias, lisas y de que no posean desperfectos tales como ampollas, agujeros pequeños, cráteres, peladuras, levantamientos ni contaminantes de superficies tales como cera, grasa, etc.

1. Prepare íntegramente la superficie de aplicación utilizando un paño limpio, sin pelusas y un disolvente* tal como nafta o alcohol isopropílico.
2. Seque la superficie de aplicación utilizando un paño limpio, sin pelusas.
3. Aplique la película.

*Nota: Al utilizar disolventes, extinga todas las fuentes de ignición, incluyendo las luces pilotos y cumpla con las precauciones e instrucciones de uso del fabricante.

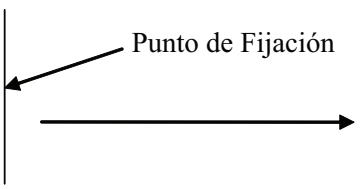
Extracción del papel protector

1. Tire hacia atrás el papel protector blanco posterior hasta exponer de 1 a 2 pulg. (de 2 a 5 cm.) el adhesivo.

NOTA: Debe tener cuidado de no contaminar el adhesivo gráfico expuesto.

Procedimiento de aplicación

1. Compruebe la ubicación de la franja antes de la aplicación.
2. Aplique la cinta para franjas utilizando el método de "lado a lado" que se ilustra debajo.



3. For good bond, press part in place again with squeegee or soft cloth. Remove bubbles using an air release tool.
4. Trim ends to fit.
5. Remove transparent premask.

Premask removal

1. The premask is a transparent, protective film that covers the striping tape.
2. Remove the transparent premask film at a 180° angle.
3. Use a slow, constant speed. Avoid pulling aggressively to prevent lifting at points or sharp corners.

Inspection

1. Inspect striping tape for loose edges and bubbles.
2. Pierce bubbles using an air release tool at the bubble edge, forcing trapped air out with a sleeve-covered squeegee.

⚠ **WARNING:** Cancer and Reproductive Harm - www.P65Warnings.ca.gov

Limited Warranty & Limitation of Liability: 3M warrants this product will meet 3M specifications at the time of 3M shipment. Except as required by law, 3M MAKES NO OTHER WARRANTIES OR CONDITIONS INCLUDING ANY IMPLIED WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE. If there is a breach of this warranty, your exclusive remedy shall be product replacement or refund of purchase price. 3M will not be liable for any direct, indirect, special, incidental, or consequential damage related to the product.

3M and Scotchcal are trademarks of 3M.

3. Pour assurer une bonne adhérence, appuyer fermement sur la bande à l'aide d'une raclette ou d'un chiffon doux. Chasser les bulles d'air à l'aide d'un évacuateur de bulles d'air.
4. Ajuster les extrémités en les taillant.
5. Retirer le ruban de prémasquage transparent.

Retrait du ruban de prémasquage

1. Le ruban de prémasquage est une pellicule transparente protectrice qui couvre la bande de marquage.
2. Retirer le ruban de prémasquage transparent à un angle de 180°.
3. Le retirer lentement et à vitesse constante. Éviter de tirer brusquement pour prévenir le soulèvement au niveau des parties saillantes ou des arêtes vives.

Inspection

1. Vérifier la bande de marquage à la recherche de traces de décollement des bords ou de bulles.
2. Percer chaque bulle au niveau du bord de la bulle au moyen d'un évacuateur de bulles d'air et chasser l'air emprisonné vers l'extérieur à l'aide d'une raclette recouverte d'un manchon.

⚠ **AVERTISSEMENT:** Cancer et Troubles de l'appareil reproducteur - www.P65Warnings.ca.gov

Garantie limitée et limite de responsabilité : 3M garantit que ce produit est conforme aux spécifications de 3M au moment de l'expédition par 3M. Sauf si la loi l'exige, 3M N'OFFRE AUCUNE AUTRE GARANTIE OU CONDITION, Y COMPRIS TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADAPTATION À UN USAGE PARTICULIER. En cas de violation de la garantie, le seul recours de l'utilisateur est d'obtenir le remplacement du produit ou le remboursement de son prix d'achat. 3M ne saurait être tenue responsable des dommages directs, indirects, spéciaux, fortuits ou conséquents résultant de ce produit.

3M et Scotchcal des marques de commerciale déposée de 3M.

3. Para lograr una buena unión, vuelva a ejercer presión con un escurridor de goma o paño suave. Extraiga las ampollas utilizando una herramienta para liberar el aire.
4. Recorte los extremos para adaptar.
5. Extraiga la premáscara transparente.

Extracción de la premáscara

1. La premáscara es una película transparente y protectora que recubre la cinta para franjas.
2. Extraiga la película transparente de la premáscara en un ángulo de 180°.
3. Utilice una velocidad lenta y constante. Evite tirar de manera agresiva para prevenir el levantamiento en las puntas o ángulos agudos.

Inspección

1. Inspeccione la cinta para franjas en busca de bordes sueltos o ampollas.
2. Perfore las ampollas utilizando una herramienta para liberar el aire en el borde de la ampolla, ejerciendo presión con un escurridor cubierto con una funda.

⚠ **ADVERTENCIA:** Cáncer y Daño Reproductivo - www.P65Warnings.ca.gov

Garantía limitada y limitación de responsabilidad: 3M garantiza que este producto cumplirá las especificaciones de 3M en el momento del envío de 3M. Excepto lo dispuesto por ley, 3M NO OFRECE OTRAS GARANTÍAS O CONDICIONES, INCLUSIVE CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA DE COMERCIABILIDAD O IDONEIDAD PARA UN FIN DETERMINADO. Si se infringe esta garantía, su recurso exclusivo será el reemplazo del producto o el reembolso del precio de compra. 3M no será responsable de ningún daño directo, indirecto, especial, incidental o consecuente, relacionado con el uso de este producto.

3M y Scotchcal Marcas de 3M Company.

Exported by/Exportado por/Exporté par:

3M Automotive and Aerospace Solutions Division

3M Center
St. Paul, MN 55144-1000

1-800-328-1684
3M.com/stripingtape

Made in USA with Globally Sourced Materials.

© 2019.

Imported by/Importé par:

Compagnie 3M Canada

C.P 5757
London (Ontario) N6A 4T1

Fabriqué aux États-Unis avec des matériaux d'origines diverses.

© 2019.

Imported by/Importado por:

3M México S.A. de C.V.

Av. Santa Fe #55
Colonia Santa Fe, México D.F. 01210

Hecho en EE. UU. con materiales de orígen global.

© 2019.