

Varia de 3form, como todos los materiales termoplásticos de resina, debe ser limpiado periódicamente. Una limpieza regular, bajo un programa de limpieza trimestral puede ayudar a mantener la estética y vida del material.

Enjuague las láminas *Varia* con agua tibia. Remueva polvo y suciedad de *Varia* utilizando un paño suave de algodón o esponja y una solución de jabón neutro y/o detergente líquido con agua. Una solución 50:50 de alcohol isopropílico y agua también se puede utilizar. Enjuagar completamente con agua tibia.

Utilice siempre un paño suave y húmedo para secar. Frotar con un paño seco puede rayar el material y crear una carga estática. Nunca utilice virutas o virutilla en las láminas de *Varia*. También evite líquidos desengrasantes, gasolina, benceno, acetona, tetracloruro de carbono, determinados líquidos para deshielo, diluyente de barniz y otros solventes fuertes.



NO ES RECOMENDABLE:

- Utilizar espátulas o raspadores, ya que pueden rayar la lámina.
- Utilizar compuestos abrasivos o solventes tales como: acetona, benceno, tetracloruro de carbono, o laca para limpiar la lámina.
- Limpiar directamente al sol y/o con altas temperaturas.
- Utilizar un paño seco o un paño de fibras sintéticas tales como rayón o poliéster, ya que pueden rayar la lámina.

RECOMENDACIONES:

- Utilizar pistola de calor para eliminar pequeños rasguños o raspaduras de *Varia*.
- Utilizar agua tibia, un detergente suave y un paño suave o una gamuza.
- Secar con un paño suave ligeramente humedecido o una gamuza.
- Utilizar un paño seco o un paño de fibras sintéticas tales como rayón o poliéster, ya que pueden rayar la lámina.

Nota: Si un producto de limpieza que se considere incompatible en pruebas a corto plazo, por lo general se consideran incompatibles en este campo. Lo contrario, sin embargo, no es siempre cierto. Un desempeño favorable de un producto de limpieza, no es garantía real, porque no hay duplicidad de condición del momento en el que se han realizado las pruebas. Por lo tanto, estos resultados deben ser

utilizados solamente como una guía y se recomienda a los usuarios probar los productos bajo las actuales condiciones de uso final.

REMOVER RASPADURAS (TERMINACIÓN PATENT)

A diferencia de otros materiales termoplásticos, los rasguños y raspaduras pueden ser fácilmente removidos de las láminas *Varia*, con la aplicación de una pistola de calor simple (que se encuentra en cualquier ferretería, también se conocen como pistola para repostería). Este procedimiento se va a utilizar en la terminación patent únicamente. El uso de la pistola de calor en otras terminaciones puede destruir la terminación superficial de la lámina.

Aplique calor de a poco, con un movimiento de barrido suave, aplicando el calor de manera uniforme con varios pases a lo largo de la raspadura o rasguño. Evitar el sobrecalentamiento, debido a que puede causar deformaciones, estrés térmico o pérdida del acabado de la lámina. Para evitar el sobrecalentamiento o daños en la lámina o la terminación, se debe tener cuidado de no enfocar el calor en una posición constante. Una distancia adecuada entre la fuente de calor y la hoja junto con el movimiento rápido de la fuente de calor sobre el área rayada, son factores importantes en esta técnica.



Aunque esta técnica funciona con rasguños en la superficie de la lámina, la reparación mediante este método no es adecuada para rayas profundas o estrías en la superficie del material. Se aconseja probar siempre en una pequeña sección de la pieza antes de proceder.

LAVADO A PRESIÓN (AL EXTERIOR)

El lavado a presión también puede ser una manera eficaz de eliminar los diversos residuos de la superficie de las láminas *Varia* de 3form. Remoje los paneles con un spray de agua para aflojar y remover los escombros de la superficie. Se recomienda que la presión del agua para la limpieza de los paneles *Varia* sea de 1.500 psi o menos. Las láminas de eco-resina *Varia* son un material duro, pero puede dañarse si la presión alta se concentra en una sola posición por mucho tiempo. Use un movimiento de barrido gradual a lo largo de la aplicación. Nunca se debe concentrar rocío de agua en una posición única. La boquilla no se debe colocar a menos de 15 cm. de la superficie del panel.

Se recomienda probar en una parte de la lámina antes de pulverizar. Si la muestra presenta algún signo de fatiga del material, como abrasión o deslaminación, deje el lavado a presión y proceda con la limpieza manual según las instrucciones que han sido descritas previamente.

Piezas recubiertas o pintadas no son adecuadas para el lavado a presión, porque el acabado puede ser despojado de la lámina (Ejemplo: aerografiado, pure color, entre otros). El lavado a presión no es adecuado para los paneles *Varia* que tienen los bordes sellados. Si se utiliza detergente durante el proceso, debe ser un detergente suave. Enjuagar. Para finalizar, aplique rocío de agua sobre la lámina.

NO ES RECOMENDABLE:

- Concentrarse en una sola posición de pulverización.
- Utilizar más de 1.500 psi de presión.
- Acercar la boquilla a menos de 15 cm. de la superficie del panel.
- Continuar con el lavado a presión si la zona donde se realizó la prueba inicial muestra efectos perjudiciales en el panel.
- Lavar a presión paneles *Varia* que han sido pintados o revestidos, con el fin de mantener la integridad del revestimiento.
- Lavar a presión paneles *Varia* con bordes sellados, para asegurar que los sellos permanezcan intactos.

Si los residuos o la suciedad no se eliminan con el intento de lavado a presión, utilice para limpiar el manual de procedimientos descritos en la sección anterior.