ZOOM SUR
LE COVERING

SDAG ADHÉSIFS

L'Espace Formation

SHELBY

SOMMAIRE

Notions fondamentales 4

Impression et lamination 7

Préparation du véhicule 8

La pose 9

Finition 13

Film solaire 14

Film microperforé 15

Caisse à outils 16

Nos formations 18

NOTIONS FONDAMENTALES

Pour obtenir de bons résultats lors de l'habillage total d'un véhicule, il est essentiel d'examiner le type et les particularités de ce dernier, afin de sélectionner le film correspondant le mieux au travail à effectuer.

Il faut d'abord déterminer le niveau qualitatif souhaité.
Nous pouvons diviser ici l'habillage de véhicule en 3 familles :

SEMI COVERING

Recouvrement total bas de gamme, utilisé pour les événements promotionnels récurrents (pour une flotte de véhicules par exemple) et la publicité de courte durée. Niveau de finition bas.

TOTAL COVERING

Recouvrement total moyenne gamme, utilisé pour les véhicules de société, la communication moyenne durée, etc. Niveau de finition moyen.

CAR WRAPPING

Recouvrement total haut de gamme, employé pour des véhicules de sport ou de collection notamment. Nécessite plus de temps et plus de compétences de pose. Haut niveau de finition.

1 | CHOISIR LE TYPE DE FILM

FILMS DE TYPE 2 OU 2D

Calandrés ou coulés, de découpe ou d'impression, ils ne doivent pas être conformés à chaud dans les déformations. Ces films n'acceptent pas les déformations importantes. Dans certains cas, il sera possible de couper le film dans les déformations pour palier l'impossibilité de déformation.

FILMS DE TYPE 3 OU 3D

Type de film de recouvrement idéal. Les films coulés haute performance 3D sont prévus pour être conformés à chaud dans les déformations. Ils possèdent une forte capacité de déformation. Pour les creux très marqués, comme les rainures anti-vibrations, il est possible de couper le film dans l'angle.

FILMS DE TYPE 3 OU 3D STRUCTURÉS

Films de découpe à aspect structuré (carbone, brossé, cuir...) ayant les mêmes propriétés que les films de type 3 classiques. En raison de la structure de surface, il faut prendre garde à ne pas soumettre le film à des contraintes mécaniques trop importantes, au risque de détériorer l'aspect initial de la structure.

2 | COMPRENDRE LES TYPES DE COLLE

COLLE PLEINE

Colle sans systèmes d'aide à la pose ni anti-bulle.

COLLE STRUCTURÉE

Colle fabriquée avec des micro-canaux permettant l'évacuation de l'air lors de la pose, évitant en grande partie la création de bulles.

Les films munis de cette technologie bénéficient d'une aide à la pose.

Il est nécessaire d'appliquer fortement ces films pour que la colle soit en contact optimal avec le support.

À SAVOIR

Tack : Adhésivité instantanée du film sur le support.

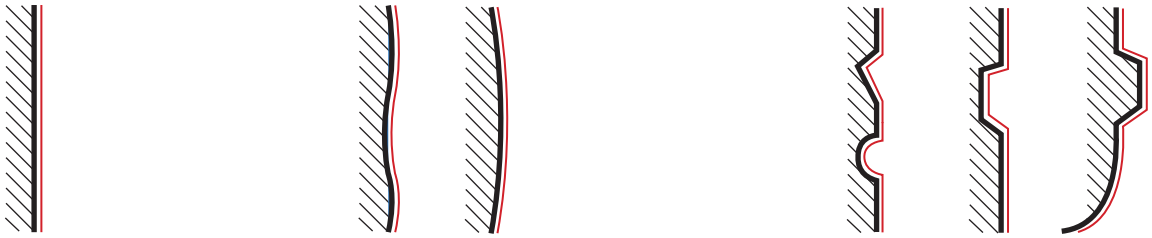
L'adhésion optimale est obtenue au minimum **24 heures** après la pose.

La pose des films (colle pleine ou micro-structurée) se fait toujours **à sec** (pas de fluide de pose, ni d'eau).

Pour le collage sur vitres de véhicule : les films doivent uniquement être collés sur les vitres de véhicule ne revêtant aucune importance pour la **visibilité** du conducteur.

3 | LES TYPES DE SURFACES ET SCHÉMAS DE PRINCIPE

Il faut ensuite déterminer le niveau de déformation du véhicule. On parle ici de types (le nom augmente graduellement selon la difficulté de la déformation) :



TYPE 1	TYPE 2 OU 2D	TYPE 3 OU 3D
Zones planes Pas de déformation	Zones légèrement arrondies ou bombées Déformations minimes	Zones irrégulières (emboutis, rainures, rivets...) Fortes déformations

4 | OUTILLAGE NÉCESSAIRE

OUTILLAGE DE BASE

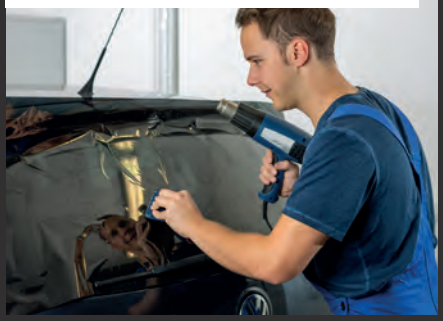
Jeu de clés torx, jeu de clés six pans, tournevis de différentes tailles, clés plates de différentes tailles, pince universelle et pince à bec, maillet en caoutchouc, mètre-ruban et rallonges électriques.

OUTILLAGE SPÉCIFIQUE (POSE)

Gants de pose, raclette avec bord en feutrine, couteau à film, roulette d'application, plots aimantés, cutter (avec lames à 30°), décapeur thermique, thermomètre infrarouge, chiffons de nettoyage (microfibre pour carrosseries sensibles).

Un point sur l'outillage sera fait **p.16.**

5 | ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL



Le lieu doit être propre, lumineux, sans poussière, de préférence équipé d'un pont élévateur, et à une température entre **19°C et 23°C.**
Le film doit être posé dans un lieu sec (humidité de 50%).

La température peut modifier le comportement du film :

- S'il fait trop froid, le film sera cassant (problématique pour du type 3), moins conformable et plus compliqué à décoller.
- À l'inverse, s'il fait trop chaud, le film sera plus mou et son tack plus fort, le rendant difficile à manipuler.

6 | PRÉVOIR LE TEMPS NÉCESSAIRE

Le temps d'immobilisation à prévoir pour un recouvrement total de véhicule (hors impression et lamination) dépend du niveau de qualité souhaité, ainsi que des compétences du poseur :

- Un ou plusieurs véhicules en une journée pour du **Semi Covering**
- Environ 2 jours pour du **Total Covering**
- Entre 2 et 4 jours pour du **Car Wrapping**

ATTENTION

Ne pas dépasser 250 % d'encrage à l'impression.

Si la lamination est effectuée trop tôt, le dégazage des solvants contenus dans les encres ne sera pas terminé, pouvant nuire à l'adhésivité et à la durabilité.

IMPRESSION ET LAMINATION

1 | PRÉPARATION DU GRAPHISME

Mesurer les parties du véhicule et prévoir pour les impressions un excédent de matière d'au moins 10 à 15 % sur tout le pourtour.

Toujours imprimer plus grand que ce dont on a besoin !

Utiliser des gabarits vectoriels de silhouettes de véhicules à échelle précise pour créer le graphisme, ou un logiciel du type « Car Spécial ».

Penser à ne pas placer des textes (ou visuels « fins ») sur des zones qui seront amenées à être déformées ou coupées.

Ne pas oublier le recouvrement (liaison entre plusieurs parties), d'un minimum de 10 mm.

Utiliser des gants en coton pour éviter de marquer le film.

S'assurer d'avoir le profil ICC correspondant au association Machine/Encres/Support, et une imprimante bien réglée.

2 | SÉCHAGE DES FILMS IMPRIMABLES

Il faut dérouler la bobine imprimée dans une zone ventilée et la poser à plat (ou la suspendre) juste après l'impression pour permettre le dégazage des solvants contenus dans les encres.

Si le séchage recommandé n'est pas respecté, le film peut avoir tendance à se rétracter une fois posé. Le rétreint peut engendrer des décollements sur les bords, dans les emboutis, les creux ou les rivets, et créer des pontages.

Sur la base des conditions de mise en œuvre susmentionnées, il faut respecter **un temps de séchage et de dégazage d'au moins 48h.**

Cette préconisation est d'autant plus importante si le film est destiné à être laminé.

3 | LAMINATION DES FILMS

Il est conseillé de laminer les films imprimés pour augmenter leur longévité et faciliter la pose, la sur-épaisseur donnant une meilleure prise en main.

Les films de lamination améliorent le rendu de l'impression, permettent d'appliquer une finition choisie (brillant ou mat) et assurent une excellente protection contre les UV, l'humidité et l'abrasion.

Nous conseillons d'utiliser, pour le couple film/lamination, la même famille (par exemple : film polymère/lamination polymère) car leurs compositions respectives présentent une compatibilité optimale.

PRÉPARATION DU VÉHICULE

1 | NETTOYAGE DU VÉHICULE

La veille de l'habillage, passer le véhicule au lavage automatique (lavage/rinçage uniquement).

Important : choisir l'option lavage châssis et bas de caisse. Ne pas utiliser l'option cire.

Vérifier soigneusement qu'il n'y ait pas de restes de cire de protection (si véhicule neuf) ou de produits de polissage (polish ou cire lustrante).

Ne pas utiliser de produit reposant sur les nanotechnologies et formant sur le support à nettoyer une couche hydrophobe ou anti-adhérente.

Enlever toutes les pièces qui pourraient gêner lors de l'habillage : rétroviseurs, baguettes, poignées de portes, antenne, etc.

À FAIRE

- ☑ Vérifier le tack du support avant la pose.
- ☑ Lors du nettoyage, insister sur les zones déformées et les zones sensibles.
- ☑ Enlever le maximum de pièces pour une pose plus aisée et plus propre.

2 | PRÉPARATION

L'ensemble du véhicule doit être **nettoyé minutieusement** à l'aide de produits nettoyants spécialisés (SOTT, 3M) ou à l'alcool isopropylique, selon la marque du film.

Il est impératif d'insister sur les rainures, sous les joints, les passages et intérieurs de portes, les passages de roues et de manière plus globale, sur toutes les zones déformées. Utiliser des chiffons microfibres pour ne pas rayer la carrosserie.

Le nettoyage permet une adhésion optimale entre le film et le véhicule (plus le nettoyage est appuyé, plus le film adhérera). Si une impureté reste sous le film, elle peut être la source d'un décollement.

Faire un **test de collage** (tack), avec un petit morceau d'adhésif sur la carrosserie. L'accroche doit être optimale : ni trop, ni pas assez. L'adhésif retiré ne doit laisser aucune trace.

Il faut veiller à ce que le véhicule soit à bonne température. Il convient donc de placer le véhicule une douzaine d'heures avant la pose dans un local tempéré dont la température se situe entre 14 et 25 degrés.

LA POSE

1 | PLACEMENT INITIAL

Positionner le film (avec son liner) sur le véhicule, et le maintenir en place avec des plots aimantés ou du tireau. Le positionnement initial est très important : un film bien en place sera beaucoup plus « facile » à poser.

Les laizes de films, pouvant aller jusqu'à 152 cm, permettent d'habiller de nombreux véhicules d'un seul tenant (sans raccords ou chevauchements).

Se servir du tireau pour faire des repères de placement.

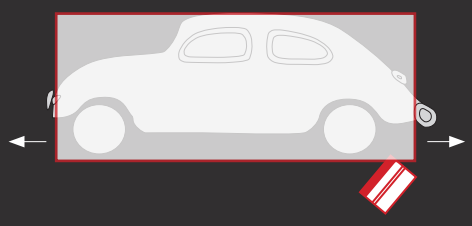
CONSEILS

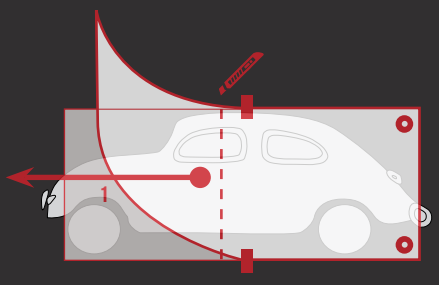
Lors de la pose, il faut travailler en difficulté croissante : commencer par les parties les plus faciles, et finir par les plus difficiles. Un bon démarrage permet une pose plus aisée.

Le véhicule et le film doivent être à une température de collage conseillée entre 19 et 23°C.

Il faut toujours retirer le liner du film, et non l'inverse !

2 | RETIRER LE LINER





FILMS À COLLE MICRO-STRUCTURÉE

Retirer la totalité du liner et placer le film, en légère tension, uniformément sur le côté du véhicule, puis appliquer à la raclette les zones plates (type 1) pour maintenir le film dans sa position initiale.

Attention, avec ce type de colle, il faut appliquer une pression importante sur la raclette, afin d'évacuer complètement l'air contenu dans les micro-canaux.

FILMS À COLLE PLEINE

Il faut procéder en 2 temps :

- Préparer une charnière verticale au milieu du véhicule, rabattre le film à moitié afin de fendre le liner au niveau de la charnière.
- Avancer progressivement, d'un seul côté, vers les extrémités du véhicule.

Répéter l'opération dans l'autre sens une fois le premier côté fini.

3 | POSER LE FILM

Afin de ne pas compliquer la pose, ne pas s'attarder sur une petite zone en particulier, mais penser à la pose dans sa globalité.

Il est plus aisé de finir sur une zone plus large, avec une plus grande marge de manœuvre, que de finir sur une petite zone, avec des plis importants sur le film (dus aux déformations en amont).

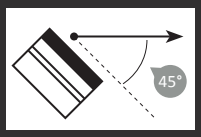
Commencer la pose du film sur la partie la plus plane, puis progresser vers les parties déformées.

Utiliser la raclette par pressions continues, régulières et appuyées (la pression doit être plus importante sur un film à colle structurée).

Effectuer des mouvements en aller/retour et respecter la technique des 2x45° (voir schéma ci-contre).

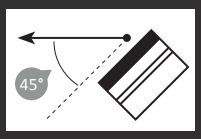
Sur des grandes surfaces fermées par des emboutis (côté de véhicules utilitaires par exemple), utiliser une paille (ou autre) pour assurer l'expulsion de l'air lors de l'application, et ainsi éviter « d'enfermer » l'air qui ne pourrait plus s'échapper.

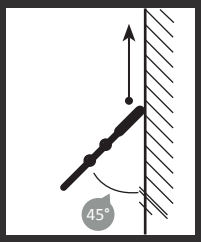
« 2 x 45° »



Vue face au support

La raclette doit être à 45° du sens d'application (flèche noire)





Vue de dessus

La raclette doit être à 45° par rapport au support, et poussée dans le sens d'application (flèche noire).

IMPORTANT

Utiliser une raclette adaptée, avec une feutrine en bon état, sous peine de rayer le visuel ou la surface lors de la pose.

Ne jamais rester statique lors de l'utilisation du décapeur thermique.

4 | LE DÉCAPEUR THERMIQUE

Le décapeur thermique a plusieurs fonctions :

- Permettre la pose avec déformation : en conformant le film.
- Faire revenir le film à sa forme initiale en supprimant les plis et les étirements.
- Finaliser la pose du film (« cuire »).
- Aider à la dépose de l'adhésif.

Procéder avec des gestes réguliers et amples pour chauffer le film. Il est impératif de ne pas rester statique avec le décapeur pointé sur le film (une brûlure du film et un trou sont vite arrivés !).

Pour obtenir une bonne conformabilité, chauffer le film à environ 50°C.

Conformablilité : capacité à être déformé à chaud afin de s'adapter à la forme d'un support.

LIMITES

Il est impératif d'étirer le moins possible le film dans les déformations.

Plus le film est contraint, plus les risques de décollement sont importants.

Un film ne peut pas subir une déformation supérieure à 200%, au risque d'endommager l'aspect, la colle et donc sa capacité à adhérer.

5 | LA DÉFORMATION

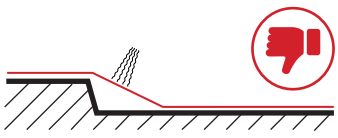
Un véhicule n'étant jamais plat, la pose devient plus difficile avec les déformations. Il y a une multitude de déformations différentes sur un véhicule (pare-chocs, rétroviseurs, emboutis, poignées de porte, encadrement de vitres...) et autant de techniques pour les recouvrir.

Le principe reste fondamentalement le même pour toutes les déformations : il convient de répartir la déformation sur les parties planes du véhicule.

Pour ce faire il convient de chauffer au décapeur les parties planes puis de marquer directement l'arête de la déformation avec le doigt. Une fois la déformation recouverte avec le vinyle il convient de maroufler la partie plane avec une raclette.

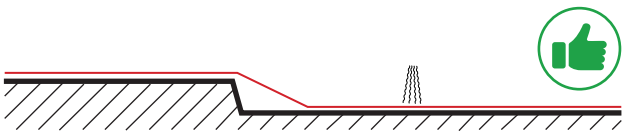
Enfin et pour finir on cuit le film à 90 degrés en appuyant avec un doigt ou une roulette le film dans les parties déformées.

Ci-dessous, un exemple de déformation (s'apparentant à un encadrement de vitre sur un utilitaire), et ses étapes de pose.



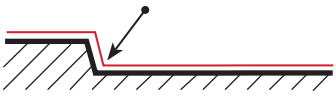
1 - PLACEMENT

- Placer le film en assurant un point de fixation au-dessus et en-dessous de l'embouti.



2 - CHAUFFE

- Chauffer le film au niveau de la partie plane à 50-60°C. Le film va commencer à se déformer et à faire des vagues. C'est à ce moment qu'il convient d'appliquer le film avec un doigt ganté directement dans l'embouti.
- L'objectif est de déformer le film dans la partie plane et non dans l'embouti. Cela permet une bonne répartition des contraintes et assure une meilleure prise du film. Une fois l'embouti collé, il convient de bien marouffler le film avec une raclette sur la partie plane.



3 - CUISSON

- Appliquer le film au doigt (avec un gant de covering) dans le fond de l'embouti, avec une pression rapide et appuyée. Il est également possible d'utiliser une roulette d'application pour ce type de déformation.
- Cuire le film pour le fixer

6 | LES PIÈCES EN PLASTIQUE NON PEINTES

Prudence pour le collage de film sur les pièces en plastique non peintes, il est possible que l'adhésif ne tienne pas.

Pour vérifier, faire le test de la goutte d'eau :

- Si l'eau perle sur la surface (même après un bon nettoyage), le collage est déconseillé.
- Si l'eau s'écoule sans former de goutte, il n'y a pas de restriction.

CUTTER

Attendre que le film soit à température ambiante pour le découper (à chaud, le film peut se déformer au niveau de la coupe).

Toujours rentrer la lame après chaque coupe.

Utiliser des lames à 30°, pour une plus grande précision de coupe.

7 | LA DÉCOUPE

La pose terminée, il faut effectuer la coupe sur tous les pourtours du véhicule (portières, joints, optiques...).

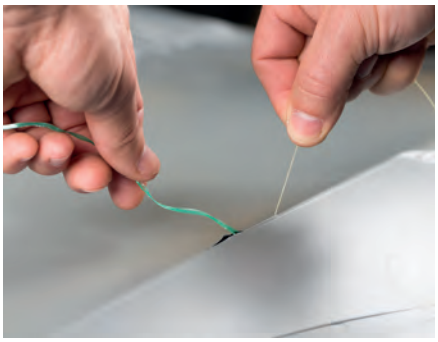
Il existe deux méthodes pour cela :

1. UTILISATION DU CUTTER

Pratique la plus courante, mais aussi la plus délicate.

Pour découper sur la carrosserie, il est impératif de maîtriser la force appliquée sur la lame : il faut « refendre » le film sans le traverser.

La lame ne doit en aucun cas être en contact avec la carrosserie.
Si la découpe est correctement effectuée, le film se séparera sans peine lorsqu'on retire l'excédent.



2. UTILISATION DU FIL DE DÉCOUPE

Nécessite une phase de préparation supplémentaire pour poser le fil de découpe avant l'application du film.

La pose terminée, il suffit de tirer d'un bout à l'autre du fil de découpe pour effectuer une découpe parfaite, sans aucun risque d'endommager la carrosserie (penser à retirer le liner vert du fil de découpe une fois la coupe effectuée).

FINITION

1 | CUISSON DU FILM

La pose et la coupe terminées, il faut procéder à la cuisson du film à un minimum de **90°C** (120°C pour les produits Orafol) sur toutes les parties sensibles : déformations, emboutis, arêtes, passages de portes…

Pour cela, utiliser le décapeur thermique réglé au maximum et contrôler régulièrement la température à l'aide du thermomètre laser. Procéder par zones de 30 cm environ (bien penser à chauffer la jonction entre les zones). Cette opération a pour but d'activer rapidement la migration (ou fluage) de colle et ainsi stabiliser / fixer le film.

Si cette étape est négligée, il y a de forts risques de décollement du film dans ces zones sensibles.

Un **vernis de scellement** peut être appliqué sur les bords des films afin d'augmenter la tenue et de prolonger la longévité, à l'exception des films mats pour des questions évidentes d'esthétisme.

SÉCURITÉ

Il est impératif de cuire l'adhésif sur toutes les zones déformées. Ne pas essayer d'écraser les bulles à la raclette.

2 | LES BULLES

Pour les bulles de petite taille (maximum 1 cm de diamètre), presser la bulle avec le doigt au centre pour l'écraser. L'air va s'échapper par les micro-canaux.

Pour les bulles de moyenne et grande taille (2 cm et plus), percer délicatement une extrémité (pas au centre) avec un cutter (lame à 30°) ou une aiguille. Chauffer ensuite la bulle avec un décapeur thermique : elle va se rétracter.

Ne pas chercher à écraser les bulles avec la raclette, sous peine de faire un pli.

S'il subsiste sous le film de très petites bulles d'air, elles se diffuseront, en fonction de la température ambiante, en l'espace de quelques jours à travers le film.

3 | PRÉCAUTIONS APRÈS LA POSE

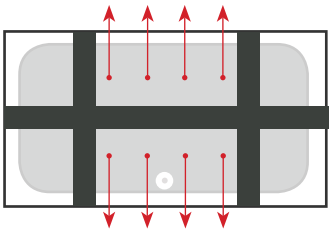
Le véhicule doit rester à une température ambiante de pose pendant 24h. Au bout de 3 jours environ, le film collé atteint son adhésivité finale optimale.

Attendre une semaine avant de laver le véhicule.

FILM SOLAIRE

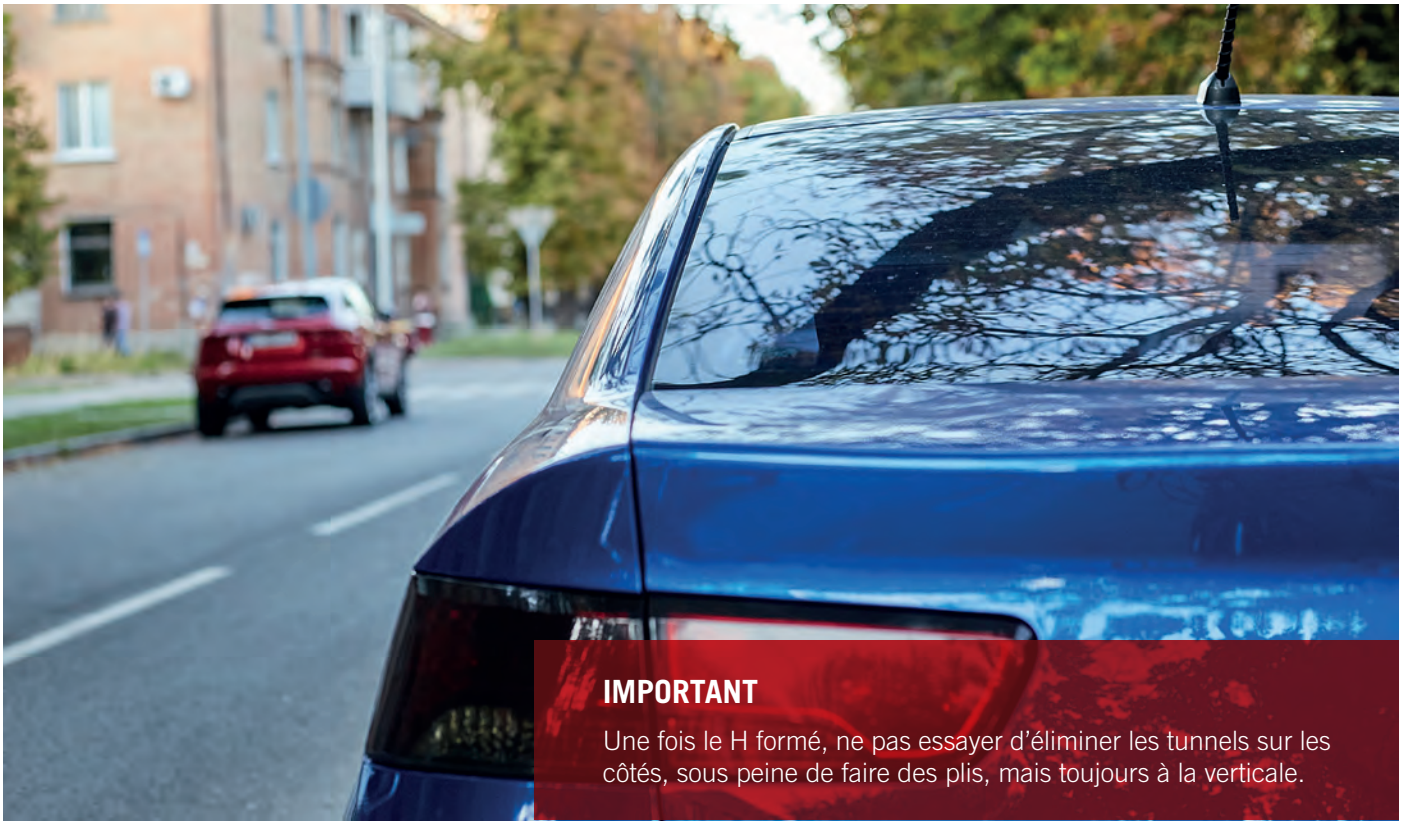
1 | POSE SUR LUNETTE ARRIÈRE

Procéder à un nettoyage minutieux de l'extérieur de la vitre (produit vitre + raclette de vitrier). Démonter si possible l'essuie-glace pour une pose plus aisée, sinon le relever.



Schéma

- Dans un premier temps, mouiller abondamment l'extérieur de la lunette arrière avec du produit de pose ou équivalent (Sun Pose, eau savonneuse...) et placer le film (liner vers l'extérieur).
- Couper le film aux dimensions de la lunette, excepté pour le bas, où il faut laisser une marge d'environ 5 cm.
- Trouver le point le plus bombé de la lunette et appliquer le film sur une bande horizontale jusqu'aux bords. Former ensuite un « H » en appliquant verticalement le film sur les 2 côtés (voir schéma)
- L'excédent de matière (dû à la déformation du support) va former des tunnels d'air verticaux. Utiliser le décapeur pour conformer le film et éliminer les tunnels toujours vers le haut ou le bas, jamais sur les côtés.
  Pour ce faire, tenir le décapeur incliné, chauffer fort (décapeur à fond) jusqu'à ce que les tunnels forment des « serpents », et appliquer à la raclette. Procéder par sections de 5 cm environ.



IMPORTANT

Une fois le H formé, ne pas essayer d'éliminer les tunnels sur les côtés, sous peine de faire des plis, mais toujours à la verticale.

2 | LA DÉCOUPE

Une fois le film correctement conformé, placer une lampe torche à l'intérieur du véhicule pour déterminer la zone à découper au cutter, à la lisière noire de la vitre. La découpe peut se faire directement sur la vitre.

Effectuer ensuite un nettoyage minutieux de l'intérieur de la vitre (produit vitre + raclette de vitrier + éponge grattoir sans rayure). Bien insister sur les bords.

3 | LA POSE

Mouiller abondamment l'intérieur de la vitre avec du produit de pose sur vitrage (Sun Pose, eau savonneuse...).
Retirer totalement le liner et mouiller la colle.

Placer le film et passer une première fois la raclette pour faire tenir le film et le positionner. Maroufler fort une deuxième fois pour fixer le film.

FILM MICROPERFORÉ

POSE SUR LUNETTE ARRIÈRE

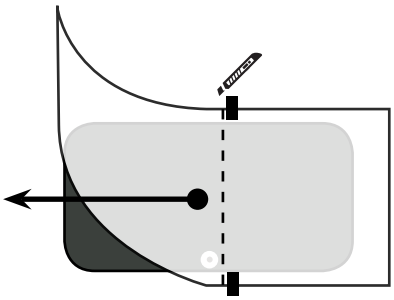


Schéma 1

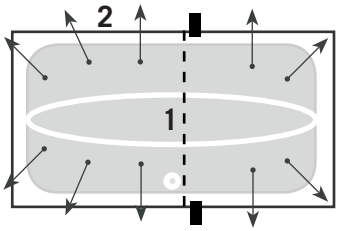


Schéma 2

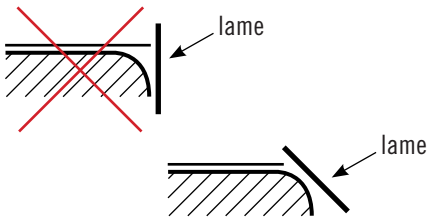


Schéma 3

Comme pour le film solaire procéder à un nettoyage minutieux de la vitre (produit vitre + raclette de vitrier).

Démonter si possible l'essuie-glace pour une pose plus aisée, sinon le relever.

- Positionner le film et le fixer à l'aide du tireau. La charnière doit se trouver en décalé par rapport à l'essuie-glace.
- Retirer le liner sur la plus grosse moitié (schéma 1) et commencer l'application.
- Appliquer le film sur une bande centrale (partie blanche 1 du schéma 2), sans aller jusqu'au bord.
- Retirer la charnière et procéder à la même étape sur la 2ème moitié.
- Une fois la zone 1 appliquée, emmener le film jusqu'au bord (zone 2) en chauffant très légèrement pour éviter les plis.
- Procéder à la coupe au cutter en se servant de l'arrête de la vitre comme règle. Attention, incliner la lame du cutter comme sur le schéma 3 (si la coupe est effectuée perpendiculairement à la vitre, il restera un liseret non appliqué qui va se décoller dans le temps).

ATTENTION

Chauffer très légèrement et tirer le moins possible sur le film, sous peine de déformer les trous.

Il est impératif de laminer un film microperforé imprimé.

CAISSE À OUTILS

LES OUTILS INDISPENSABLES

Il n'est pas nécessaire de présenter une sélection de raclette, de cutter, de décapeur thermique, ou encore de thermomètre laser, chaque poseur ayant ses préférences.

Voici une sélection non exhaustive des outils spécifiques au covering qu'il est important de posséder pour une pose en bonne et due forme (vous retrouverez tous ces produits dans la rubrique outillage de notre catalogue) :

GANTS DE POSE

Gants en coton sans couture, pour une manipulation plus aisée du film et pour l'application de toutes les déformations.

PLOT AIMANTÉ

Indispensable pour maintenir et placer le film sur la carrosserie. Bien utilisé, il peut « remplacer » une deuxième personne lors du placement initial.

ROULETTE

Pour coller le film dans les emboutis, en gardant une pression constante et en évitant les plis.

LAME CUTTER 30°

Lame très pointue et coupante, qui permet une très grande précision de coupe. Permet de percer aisément le film (pour commencer une coupe ou pour percer une bulle).

FIL DE DÉCOUPE

Simple d'utilisation, c'est le remplaçant du cutter pour les coupes sur la carrosserie. Idéal pour une coupe nette et sans risque.

FLEXTREM

L'outil idéal pour passer les angles, glisser le film sous les joints, et de manière plus générale pour toutes les finitions minutieuses. S'utilise en duo (un rigide, un souple).

CONTOUR

L'outil idéal pour insérer le film dans les rainures ou sous les joints. S'utilise en duo (un rigide, un souple).

RACLETTE FEUTRINE

L'accessoire indispensable pour la pose délicate sur vos surfaces. Elle permet de lisser et chasser toutes les bulles d'airs.

PATCH SILICONE VITRE

Patch en silicone avec support ferreux pour aimant. Idéal pour faire tenir un aimant sur une surface vitrée.

CAISSE À OUTILS

LES PRODUITS

Pour appréhender correctement un covering, il faut utiliser des produits appropriés : produits de nettoyage, de pose, primaires d'accroche...

NETTOYAGE

Les produits spécifiques de nettoyage (Surface Cleaner, Alcool isopropylique) ne remplacent pas un nettoyage au rouleau, ils sont utilisés pour parfaire le nettoyage (en dégraissant et en éliminant les impuretés) et pour préparer la surface à recevoir de manière optimale l'adhésif. Ils peuvent se présenter sous plusieurs formes : pulvérisateur, lingettes...

Il est également conseillé d'utiliser des chiffons en microfibre pour éviter les rayures sur la carrosserie.

PRODUITS DE POSE

Il existe plusieurs types de produits de pose, aux propriétés différentes.

- Pour renforcer l'accroche et assurer la tenue, les primaires de pose sont idéaux, ils sont à utiliser avant la pose. Ils permettent d'augmenter significativement l'adhésion dans les zones sensibles (emboutis, passage de roue...).
- Le vernis de scellement soude les bords des adhésifs (chevauchement, passage de roue...), mais doit être utilisé après la pose.

SURFACE CLEANER

VERNIS DE SCELLEMENT

NANO EX
(feutre pour tester la présence de nanoparticules et lait pour éliminer les nanoparticules)

SUN POSE
(films solaire)

CAR WRAP FILM CLEANER
(mat et carbone)

CIRE
(brillant uniquement)

OUTILS & AIDE À LA POSE

Vous retrouverez notre sélection complète d'accessoires, outils et produits dans notre catalogue, rubrique OUTILLAGE.

DÉCOUVERTE DE L'ADHÉSIF — MODULE 1

OBJECTIF :
Découvrir et manipuler les différents films destinés à la pose sur surfaces planes et 2D

PRÉREQUIS : aucun

DURÉE : 7 heures soit une journée

TARIF : **649 €** HT / stagiaire

VOS AVANTAGES : outillage de pose offert

PROGRAMME :
- Présentation des différents films (adhésifs de découpe, microperforés, dépolis...)
- Présentation de leurs différentes applications
- Préparation de la surface de pose
- Introduction aux outils et accessoires de pose
- Techniques de pose selon le type de film

TOTAL COVERING - ESSENTIEL — MODULE 2

OBJECTIF :
Comprendre et découvrir les techniques de pose spécifiques au covering de véhicules publicitaires

PRÉREQUIS : aucun

DURÉE : 14 heures sur 2 jours

TARIF : **1290 €** HT / stagiaire

VOS AVANTAGES : outillage de pose offert

PROGRAMME :
- Présentation des films adaptés au covering et leurs caractéristiques
- Préparation du véhicule
- Outils et produits à utiliser
- Focus sur le passage des emboutis

TOTAL COVERING - EXPERT — MODULE 3

OBJECTIF :
Parfaire ses connaissances, être à même de réaliser un wrapping de véhicule de prestige et améliorer ses techniques de pose

PRÉREQUIS : toute personne ayant participé à la formation "Essentiel" ou ayant déjà pratiqué des recouvrements intégraux de véhicules avec de l'adhésif et qui maîtrise le passage d'emboutis

DURÉE : 14 heures sur 2 jours

TARIF : **1290 €** HT / stagiaire

VOS AVANTAGES : outillage de pose offert

PROGRAMME :
- Cas particuliers
- Outils et produits à utiliser
- Formation personnalisable
- Focus sur les parties complexes (pare-chocs, rétros...) et les finitions

Depuis septembre 2017, SDAG ADHÉSIFS répond au décret qualité DataDock. Il s'agit d'une base de données référençant les organismes de formation ayant validés les 21 points de contrôle attestant de la qualité des formations dispensées. Ces dernières sont donc finançables auprès de votre OPCO, sous réserve de vos droits.

Depuis juillet 2021, nos programmes de formation ont obtenu la certification QUALIOPI. Cette dernière atteste de la qualité des processus d'informations, d'accueil, de formation et d'accompagnement mis en place par SDAG ADHÉSIFS. L'obtention de ce référentiel qualité vous permet de bénéficier d'une prise en charge totale ou partielle du coût de nos formations par les OPCO, l'état, les régions, la caisse des dépôts et consignations, Pôle Emploi ou les Agefiph.

TOTAL COVERING - INTÉGRAL

MODULE 4

OBJECTIF :
Parfaire ses connaissances et améliorer ses techniques de pose

PRÉREQUIS : aucun

DURÉE : 28 heures sur 4 jours

TARIF : **2580 €** HT / stagiaire

VOS AVANTAGES : outillage de pose offert

PROGRAMME :

› Module 2 + module 3

FILMS DECORATIFS - RECOUVREMENT DE MOBILIER

MODULE 5

OBJECTIF :
Découvrir et manipuler les différents films destinés à la pose sur surfaces planes, 2D et 3D

PRÉREQUIS : maîtriser les techniques de pose d'adhésif en méthode humide ou à sec sur surface plane

DURÉE : 7 heures soit une journée

TARIF : **695 €** HT / stagiaire

VOS AVANTAGES : outillage de pose offert

PROGRAMME :

› Présentation des différents films décoratifs
› Présentation des différentes applications possibles
› Préparation de la surface de pose
› Présentation des outils et accessoires de pose et mise en application
› Techniques de pose selon le type de film et de substrat

PROTECTION DE CARROSSERIE

MODULE 6

OBJECTIF :
Comprendre et découvrir les techniques de pose spécifiques aux films de protections de carrosserie (PPF).

PRÉREQUIS : aucun

DURÉE : 14 heures sur 2 jours

TARIF : **1290 €** HT / stagiaire

VOS AVANTAGES : outillage de pose offert

nouveau !

PROGRAMME :

› Présentation des films adaptés (utilisation, propriétés et applications) et du gel d'application pour les poser
› Présentation des produits de nettoyage des surfaces
› Préparation et nettoyage du véhicule
› Analyse des zones à protéger
› Démonstration des techniques de pose et de coupe
› Mise en pratique sur zones simples (capots) et zones plus complexes (pare-chocs et rétroviseurs)

Accessibles aux personnes en situation de handicap. Pour plus de renseignements, merci de contacter nos services.

Depuis 2019, notre organisme a formé dans ce domaine 84 stagiaires, soit 1309 heures de formation. Nos programmes s'adressent à tout public professionnel désirant apprendre ou se perfectionner.
À la fin de chaque stage, les participants se verront remettre un support pédagogique récapitulatif et une attestation de formation.

DATES DE FORMATION
WEYERSHEIM

22/23/24/25 février
05/06/07/08 avril
14/15/16/17 juin
15/16/17/18 novembre
13/14/15/16 décembre

DATES DE FORMATION
PARIS

25/26/27/28 janvier
10/11/12/13 mai
05/06/07/08 juillet
11/12/13/14 octobre

DATES DE FORMATION
NANTES

15/16/17/18 mars
13/14/15/16 septembre

Dates susceptibles d'être modifiées.

LES CONDITIONS

RÈGLEMENT

Paiement d'un acompte pour toute réservation équivalent à 30 % du prix (HT) de la formation.

Pour une personne de la même société assistant à la même formation, le prix par journée est remisé de 100€ par personne supplémentaire.

INSCRIPTION

Un renseignement ou une inscription à nos formations ? Contactez-nous !

formations@sdag.net

DÉROULEMENT

› Horaires : de 8H30 à 12H et de 13H30 à 17H30

› **Déjeuner offert à tous les stagiaires**

NOUS CONTACTER

DIRECTION
- direction@sdag.net

SERVICE COMMERCIAL
- Tél. : 03 88 51 70 43 - Fax : 03 88 51 76 17
- Commandes par mail : commandes@sdag.net
- Sujets divers : contact@sdag.net

SERVICE CONSEILS TECHNIQUES PRODUITS
- Nathalie : 03 90 29 06 72 - technique@sdag.net

SERVICE QUALITÉ
- Christelle : 03 90 29 03 83 - sav@sdag.net

SERVICE COMPTABILITÉ
- Comptabilité clients : 03 90 29 03 89 - compta@sdag.net
  Fax : 03 90 29 03 87
- Ouverture de compte : 03 90 29 03 81 - comptaclient@sdag.net
- Proforma et règlements CB : 03 90 29 01 60 - clients@sdag.net

SERVICE PROFILS D'IMPRESSION
- Laurent : 06 08 24 64 10 - laurent@sdag.net

4 rue de la Gravière
67720 Weyersheim

Lo 7.81109 - La 48.708351

www.boutique-sdag.net

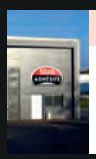
du lundi au vendredi
de 8h15 à 13h00 et de 13h30 à 18h00

retrait des commandes
de 8h15 à 11h30 et de 13h45 à 17h30

NOS COMMERCIAUX

Agence de Paris
julien.borghi@sdag.net
01 34 09 02 29
ZAE des Fauvettes
9bis rue de la Briqueterie
95330 Domont

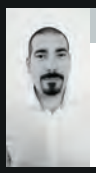
Sébastien FERRIER
sebastien@sdag.net
06 25 36 51 79



Agence de Nantes
agence@sdag.net
02 51 85 23 61
6 rue de Düsseldorf
44470 Thouaré-sur-Loire

François VARANNE
francois@sdag.net
06 17 56 02 28

Stéphanie LUCAS
com.sudouest@sdag.net
06 13 81 28 39



Lilian HUCAULT
com.idf@sdag.net
07 77 30 03 47
Département 75 :
arrondissements 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 12, 13, 14, 15, 16

Julien BESNARD
julien@sdag.net
06 95 57 67 18
Département 75 :
arrondissements 10, 11, 17, 18, 19, 20

Tony VENDEMIA
tony@sdag.net
06 17 34 45 08

Siège à Weyersheim
03 88 51 70 43
commandes@sdag.net

Noémie MAETZ
com.nord-est@sdag.net
06 08 24 64 75

En cours de recrutement
com.centre-est@sdag.net
06 75 59 47 90

Jean-Marc BURIN
jean-marc@sdag.net
06 23 87 15 61

Jordi DI DOMENICO
jordi@sdag.net
06 30 43 29 53

Michel DEFOIX
michel@sdag.net
06 29 61 83 42

Isabelle RUSAK
agc@sdag.net
03 90 29 06 68
DOM TOM

Didier Delgeniesse
+32 (0) 491 37 95 86
Luxembourg
Belgique

NOTES

VOTRE COMMERCIAL

Vous conseille et vous accompagne.

LE SERVICE ADV

Vous renseigne et répond à vos questions.

contact@sdag.net

03 88 51 70 43

LA BOUTIQUE EN LIGNE

Vous permet de commander 24h/24 et 7j/7.

www.boutique-sdag.net

SUIVEZ-NOUS !

nouveau !

MES DONNÉES POUR COMMANDER

MON N° CLIENT

.....

MES IDENTIFIANTS BOUTIQUE EN LIGNE

Adresse mail : .....

Mot de passe : .....

SDAG ADHÉSIFS

Tél. 03 88 51 70 43
Fax 03 88 51 76 17
4 rue de la Gravière
67720 WEYERSHEIM
commandes@sdag.net

www.boutique-sdag.net