



GHID EXTINS DE COLANTARE AUTO

PROCEDURI PROFESIONALE
2025-2026



INTRODUCERE

Stimate colantator auto,

Acest ghid extins îți oferă procedurile corecte și bunele practici profesionale pentru a realiza colantări auto la standarde premium.

Am structurat conținutul astfel încât să poți aplica totul imediat în atelier:

- Pregătirea suprafeței și post-încălzirea
- Liniile corecte de racletare și tăiere
- Reducerea tensiunii foliei și eliminarea punctelor de stres



PREGĂTIREA SUPRAFETEI

PARTEA 1

Pregătirea corectă a suprafeței este responsabilă pentru peste 70% din calitatea finală a colantării.

Etapele obligatorii sunt:

- Spălare completă (presiune + detergent auto)
- Decontaminarea chimică și mecanică
- Degresare cu Surface Cleaner profesional
- Ștergere cu microfibră fără scame
- Verificarea zonelor sensibile (canturi, îmbinări, margini)



PREGĂTIREA SUPRAFEȚEI

PARTEA 2

Pentru rezultate premium:

- Evită cârpele reci sau umede
- Evită alcoolul izopropilic diluat sub 70%
- Îndepărtează urme de ceară, polish sau silicon
- Demontează ornamentele unde este posibil (cheder, mânere, stopuri)
- Mascarea zonelor vecine elementelor pe care urmează să le colantezi



FORMELE SUPRAFETEI , AUTO

În colantare, suprafețele diferă prin comportament și tensionare:

- Suprafețe plate – aplicare ușoară
- Suprafețe convexe – folia se întinde natural
- Suprafețe concave – risc mare de revenire, necesită post-încălzire
- Suprafețe complexe – necesită ancorări prealabile și rute de racletare planificate



LINIILE CORECTE DE RACLETARE

Racletarea corectă elimină aerul în mod controlat:

- Începe din cele mai adânci puncte
- Mergi spre exterior în unghi de 45°
- Folosește mișcări scurte și ferme
- Evită racletarea paralelă cu canturile
- Niciodată nu împinge aerul spre o zonă închisă



TĂIEREA SIGURĂ A FOLIEI

Tăieturile greșite cauzează pierderi de material și riscuri pentru caroserie.

Proceduri recomandate:

- Nu tăia niciodată direct pe metal
- Folosește banda de mascare pentru protecție
- Creează suprapuneri controlate
- Lasă 3–5 mm pentru îndoire sub cant
- Folosește lame noi, curate
- În locurile în care ai posibilitatea, utilizează firele de tăiere



CONTROLUL TENSIUNII FOLIEI

Pentru a evita revenirea foliei:

- Întinde controlat, nu trage în exces
- Respectă direcția naturală a materialului
- Folosește puncte de ancorare
- Evită deformarea graficii la printuri



POST-ÎNCĂLZIREA TEMPERATURI CORECTE

Post-încălzirea stabilizează adezivul și împiedică ridicarea marginilor.

Recomandări:

- În general, foliile se încălzesc la temperaturi de 85-120°C
- Consultă fișa tehnică a materialului pe care îl folosești pentru a vedea temperatura la care folia își pierde memoria
- Verifică temperatura cu termometrul IR



ZONE DIFICILE PROCEDURI SPECIALE

Zonele cu risc mare:

- Adâncituri
- Curbe duble
- Colțuri exterioare
- Îmbinări între panouri
- Zonele sub mânere / stopuri

Aplică tehnici de ancorare și post-încălzire.



POZIȚIONAREA FOLIEI CU MAGNEȚI

Pentru o poziționare corectă:

- Fixează grafica cu minimum 4 magneți
- Creează o zonă centrală fixă
- Trage ușor materialul spre margini
- Evită ridicările bruște



PPF STRETCHING & ANCORARE

Pentru folii PPF:

- Întinde controlat, în unghi, nu direct
- Creează ancore temporare
- Evită tensiunile laterale
- Folosește apă + săpun neutru (slip solution)
- Folosește gel de aplicare



CHECKLIST FINAL VERLA ACADEMY

Bifează înainte de predarea mașinii:

- Toate marginile sunt sigilate
- Zonele concave au fost post-încălzite
- Nu există bule sau tensiuni
- Folia nu este murdară sau zgâriată
- Clientul primește recomandări post-colantare



Soluții pentru publicitate și decor

CLUJ-NAPOCA

Corneliu Coposu 41
400235,
cluj@verla.ro
+40 721 242 216

BUCUREȘTI

Calea Vitan 238
031301, Sector 3
bucuresti@verla.ro
+40 729 016 484

IAȘI

Bucium 34,
700265, Iași
iasi@verla.ro
+40 745 381 525

www.verla.ro