

Виниловые пленки различаются по способу нанесения на поверхность, и **зависит это, прежде всего, от типа клеевого слоя** основных их три:

- Монолитный клеевой слой;
- Клеевой слой с каналами для отвода воздуха (bubble free);
- Гранулированный клеевой слой, активизирующийся при давлении.

Пленки с монолитным клеевым слоем наносятся на поверхность преимущественно с помощью мыльного раствора на который укладывается пленка. Затем при помощи специально ракеля водный раствор выгоняется из под пленки и после прогрева активизируется клеевой слой. Такой («мокрый») способ нанесения автотвинила позволяет избежать появления воздушных пузырей. Вместе с тем, после нанесения на поверхность пленке надо дать подсохнуть прежде, чем заворачивать края детали, что (порой значительно) увеличивает время работы с деталью.

Пленки с каналами для отвода воздуха наносятся на сухую обезжиренную поверхность без мыльного раствора. Разглаживается пленка при помощи либо специально ракеля, либо рукой в нейлоновой или хлопчатобумажной перчаткой с гладкой поверхностью. Адгезия (прилипание) клеевого слоя происходит сразу после распределения пленки ракелем по поверхности. Прогревание всей поверхности пленки после оклеивания является необходимым условием для прочного закрепления клеевого слоя и выявления возможных остатков воздуха под пленкой. После тщательного прогрева пленки каналы для отвода воздуха заполняются расплавленным клеем. «Сухой» способ оклейки позволяет производить оклейку деталей в более сжатые сроки.

Пленки с гранулированным клеевым слоем имеют способность не приклеиваться на деталь, пока на нее (пленку) не будет произведено давление ракелем либо перчаткой или же сильного прогрева феном. Такой клеевой слой позволяет мастеру работать самостоятельно (без помощников) на больших по площади деталях.