

Le présent document s'applique aux bandes en microbilles de verre ORALITE® (bordures de vêtements) conçues pour être thermocollées. Ces instructions ne s'appliquent pas aux bandes en microbilles de verre ORALITE® conçues pour être cousues. Produits couverts dans ce document:

- ORALITE® GP 025
- ORALITE® GP 027

Informations générales

Les bandes en microbilles de verre ORALITE® conçues pour être thermocollées sont résistantes et souples. Les bandes ont été conçues pour être appliquées à chaud sur des supports en tissu appropriés, afin d'être utilisées sur des vêtements haute visibilité conformes à la norme EN ISO 20471:2013. Une fois terminés, les vêtements doivent refléchir 450 SIA depuis un angle d'observation de 0,2° et un angle d'entrée de lumière de 5°.

Les bandes en microbilles de verre ORALITE® conçues pour être thermocollées doivent être appliquées en suivant les recommandations ci-dessous, cependant il est conseillé aux industriels de déterminer la configuration la plus adaptée au support en fonction de leur équipement. Ces conditions varient selon le type d'équipement, l'âge, le modèle, etc. et doivent être prises en compte pour sélectionner le meilleur procédé d'application. Il est fortement recommandé de tester les bandes en microbilles de verre ORALITE® conçues pour être thermocollées sur le véritable support avant de commencer la production.

Les indications énoncées ci-dessous sont valables pour une utilisation sur une presse à chaud continue et un laminoir fixe et ne constituent que des suggestions.

Instructions d'application - Préparation

Il est important de s'assurer que l'équipement utilisé permet d'appliquer une pression et une chaleur uniformes lors du processus de laminage. Vérifier dans chaque zone que les températures de la presse sont identiques sur toute la largeur de celle-ci. Il est recommandé d'utiliser un thermomètre infrarouge portatif lors du montage pour comparer les réglages du matériel et la température véritable de la presse à chaud. Il est également conseillé de se servir d'un tachymètre afin de programmer la vitesse appropriée de la courroie.

Étant donné qu'il peut y avoir une grande variété de tissus produits, mais aussi de traitements chimiques utilisés sur les tissus et que les méthodes de thermocollage et d'équipement sont elles aussi nombreuses, il est indispensable de régler ces paramètres lors de chaque nouvelle application ; il relève de la responsabilité de l'utilisateur d'effectuer un test sur le tissu concerné afin de s'assurer un résultat satisfaisant d'adhésion des bandes en microbilles de verre ORALITE® conçues pour être thermocollées.

Étape 1 Préchauffez la presse selon les réglages indiqués dans le tableau 1 ou le tableau 2 suivant le type de support et de presse dont vous disposez. Les températures des tableaux 1 et 2 sont des données repères. Pour obtenir le meilleur résultat possible, contrôlez les températures de sortie de la bande (habituellement 10° C en dessous de la température de l'équipement).

Étape 2 Il est nécessaire de vérifier si le support choisi ne risque pas de rétrécir aux températures mentionnées dans les tableaux. Pour ce faire, placez un échantillon de tissu sur une table plane et délimiter sur le tissu un cadre de 100 mm x 100 mm à l'aide d'un stylo ou d'un marqueur indélébile. Introduisez l'échantillon de tissu dans la presse. Laissez refroidir et mesurez le pourcentage de rétrécissement du tissu. Celui-ci ne doit pas dépasser 3% dans l'une ou l'autre direction, sinon il sera nécessaire de rétrécir le tissu avant d'appliquer la bande réfléchissante.

Étape 3. Pour obtenir les meilleurs résultats possibles, il est souhaitable de placer les angles de la bande sur le vêtement afin qu'ils soient scellés en une couture.

Tableau 1 – Réglages pour une presse à chaud continue

| Support en tissu | Température | Durée | Pression |
|--------------------------|-------------|--------|----------|
| PVC enduit | 145 °C | 17 sec | 1 bar |
| Polyuréthane (PU) enduit | 145 °C | 17 sec | 1 bar |
| Mélange polycoton | 170 °C | 17 sec | 1 bar |

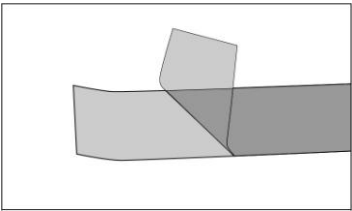
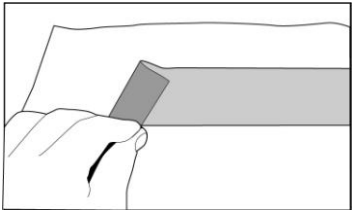
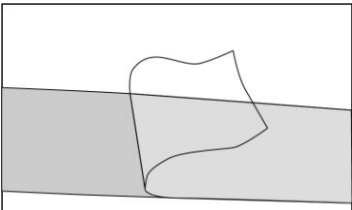
Tableau 2 - Réglages pour une presse à chaud permanente

| Support en tissu | Température | Durée | Pression |
|-------------------------|-------------|--------|----------|
| PVC enduit | 150 °C | 24 sec | 0,5 bar |
| PU enduit | 150 °C | 24 sec | 0,5 bar |
| Mélange polycoton léger | 150 °C | 24 sec | 0,5 bar |
| Mélange polycoton lourd | 180 °C | 24 sec | 0,5 bar |

* Pression mesurée sur la surface totale de la presse.

Il s'agit de recommandations pour des tissus sélectionnés. Il est possible d'utiliser d'autres tissus mais il faut alors effectuer des tests au préalable.

Laminage

| | |
|---|--|
|  | <p>Étape 1</p> <p>Les bandes en microbilles de verre ORALITE® conçues pour être thermocollées sont fournies avec deux films protecteurs de chaque côté de la bande. Le film protecteur du côté adhésif doit être retiré avant le laminage du tissu. Le film protecteur du côté réfléchissant (PET blanc opaque) doit rester intact jusqu'à ce que le laminage soit terminé. Dans les cas où plus de chaleur est nécessaire afin de laminar correctement un tissu donné, les deux films peuvent être retirés en avance. Cependant, cela peut entraîner un manque d'uniformité.</p> |
|  | <p>Étape 2</p> <p>Placez la bande de façon à ce que le côté adhésif soit face au support. N'étirez pas la bande pendant l'application. Pour de meilleurs résultats, assurez-vous que la température et la pression soient uniformes sur toute la largeur et la longueur de la presse.</p> |
|  | <p>Étape 3</p> <p>Laissez refroidir le film protecteur jusqu'à ce qu'il soit à température ambiante. Pour l'ôter, décollez un bord et séparez-le de la surface réfléchissante en tirant tout.</p> |

Informations supplémentaires

Il est nécessaire de vérifier l'adhésion et la lavabilité de tous les tissus pris en compte. Les traitements chimiques appliqués sur les tissus, tels que les finitions hydrofuges et imperméables peuvent contenir de la silicone, de la paraffine, de la résine de fluorocarbures ou d'autres matériaux susceptibles d'agir fortement sur le degré d'adhésion au tissu et sur les conditions de laminage. Étant donné que chaque lot de tissu présente une certaine diversité en matière de fabrication et de quantité de produits appliqués pour l'apprêt, ORAFOL ne garantit pas que le produit final sera adapté pour l'usage prévu ou que les lots suivants réagiront de la même manière. Après l'application et avant d'effectuer d'éventuels essais, attendez que la polymérisation se produise pendant 24 heures.

Il est possible d'employer d'autres méthodes de laminage ; dans chaque cas, les réglages corrects de température, de durée et de pression doivent être vérifiés pour chaque tissu afin de garantir une adhésion appropriée. Cette bande n'est pas adaptée au soudage par haute fréquence.

Conditions d'entretien

Les bandes en microbilles de verre ORALITE® sont conçues pour être thermocollées sur les vêtements des professionnels. Elles dépassent les exigences minimales de rétro réflexion de la norme EN ISO 20471: 2013 et sont certifiées pour le lavage à 60 ° C selon la norme ISO 6330 méthode 6N. Veuillez vous référer à la fiche de données de produit spécifique pour le nombre certifié de cycles de lavage. Un entretien inadéquat des bandes peut altérer leurs performances. L'utilisateur final est donc responsable du respect des instructions de lavage et d'entretien.

Les bandes en microbilles de verre ORALITE® conçues pour être thermocollées se nettoient aussi bien à basse température qu'à haute température. Pour contribuer au respect de l'environnement, limiter les coûts et favoriser une plus grande longévité des vêtements, choisissez la température la plus basse garantissant le lavage correct du vêtement.

Des modifications dans les conditions d'utilisation ainsi que des changements dans le procédé d'entretien peuvent affecter la durée de vie des vêtements. Un contrôle régulier de la performance des vêtements par rapport aux exigences de rétro réflexion de la norme EN ISO 20471:2013 est recommandé. Vérifiez les informations de l'étiquette afin de vous assurer que la matière rétro réfléchissante réponde toujours aux exigences de la norme EN ISO 20471:2013.

Symboles d'entretien recommandés

GP 025



GP 027



| PRODUIT | Lavage | Nettoyage à sec |
|-----------------|-------------------|------------------------|
| ORALITE® GP 025 | 25 cycles à 60° C | Ne pas nettoyer à sec. |
| ORALITE® GP 027 | 50 cycles à 60° C | 25 cycles** |

*) selon ISO 6330:2012, Méthode 6A

**) selon ISO 3175:2010, Méthode 9.1

Lavage à la main

Le lavage à la main est possible à l'aide d'une éponge, d'un chiffon doux ou d'une brosse souple imbibée d'eau tiède et d'un détergent ménager. Rincez ensuite les bandes à l'eau claire.

Lavage ménager

Machine à laver Lave-linge ménager standard

Température 30° C à 60° C

Détergent : Détergent ménager standard contenant un agent de blanchiment à l'oxygène afin de réduire les taches sur les vêtements haute visibilité.

Programmation : « Textiles couleurs sans prélavage »

La durée maximale de lavage à haute température ne doit pas dépasser 12 minutes.



La durée de lavage totale ne doit pas dépasser 50 minutes.

Si les bandes en microbilles de verre ORALITE® conçues pour être thermocollées sont utilisées sur des tissus ayant tendance à déteindre facilement, il est recommandé d'effectuer les deux premiers lavages à 40° C.

Agent blanchissant

Utilisez uniquement des agents blanchissants non chlorés si nécessaire.

Séchage

Sèche-linge ménager à température normale ou basse.

Ne séchez pas trop, le linge doit rester légèrement humide.

La température maximale de séchage ne doit pas excéder 80°C.

Pour une plus grande longévité, retournez les vêtements pour le séchage.

Nettoyage chimique / Nettoyage à sec

GP 025 - Ne nettoyez pas à sec.

GP 027 – 25 cycles conformément à la norme ISO 3175:2010, Méthode 9.1

Repassage

Ne repassez pas à la vapeur.

Programmez le fer à basse ou haute température.

Évitez tout contact direct avec la bande lors du repassage, utilisez une pattemouille.

NOTE IMPORTANTE

Tous les produits ORALITE® sont soumis à un contrôle qualité précis pendant tout le procédé de fabrication et d'emballage et sont garantis aptes à la vente et sans défaut de fabrication. Toute information publiée concernant les produits ORALITE® est basée sur la recherche, que la société considère comme fiable. Pourtant, ces informations ne constituent pas des garanties en tant que telles. Étant donné la variété des applications et utilisations des produits ORALITE® et le développement continu de nouvelles applications, l'acheteur doit vérifier l'adaptabilité et la performance du produit acquis selon son utilisation finale, et ce dernier doit anticiper et assumer les risques selon l'utilisation. Chaque certification ou cahier des charges peut changer sans avis préalable.

ORALITE® est une marque déposée d'ORAFOL Europe GmbH.