

Приведенные ниже указания по обработке относятся конкретно к обработке отражающих пленок ORALITE® перечисленных ниже серий на пластмассах в виде предупреждающих щитов, дорожных конусов или ограждающих устройств. Следование этим указаниям по применению гарантирует, что будут достигнуты характеристики продукта, указанные в соответствующих технических паспортах. Приведенные ниже указания по обработке основаны на нашем многолетнем опыте и тестировании. Они предназначены для того, чтобы на практике служить пользователю стимулом и поддержкой. Но поскольку существует большое разнообразие полимеров различных марок и качества, мы всегда рекомендуем перед началом производства проводить собственные испытания с вашей конкретной основой.

ORALITE® 5230/5231 Economy Grade
ORALITE® 5430/5431 Construction Grade
ORALITE® 5830/5831 High Intensity Construction Grade
ORALITE® 5930/5931 High Intensity Prismatic Construction Grade
ORALITE® 5930M/5931M Prismatic Construction Grade
ORALITE® 5930MFLEX/5931MFLEX Premium Construction Grade

Хотя не все аспекты, на которые следует обратить внимание, можно рассмотреть здесь, это руководство содержит множество указаний и рекомендаций, которые помогут при работе со светоотражающими пленками ORALITE® классов отражения RA1, A, RA2, B и C, а также RA3B, C.

В частности, для обработки светоотражающих пленок ORALITE® класса отражения RA3B, C требуются специальные знания и навыки производителя дорожных знаков. Вследствие разнообразия возможных факторов влияния при обработке, приклеивании и применении мы рекомендуем самостоятельно проверить возможность использования светоотражающих пленок ORALITE® класса отражения RA3B, C для конкретной цели.

1. Описание поверхностей подлежащих обклеиванию

В принципе, для склеивания с вышеупомянутыми светоотражающими пленками ORALITE® подходят следующие группы материалов:

полиэстер, стеклопластик, полипропилен, полиэтилен и полибутен, пластифицированный и непластифицированный ПВХ, поликарбонат, полиацетат, полиметилакрилаты, полистирол, АБС и полиуретан.

Обратите внимание, что в зависимости от типа и качества используемой поверхности, со временем может произойти миграция или выделение пластификаторов, стабилизаторов или мономеров, что может повлиять на силу сцепления пленки ORALITE®.

2. Склеивание и ламинирование

2.1 Общие сведения

Как правило, перед использованием светоотражающих пленок ORALITE® рекомендуется провести испытания на поверхностях, подлежащих обклеиванию. Пластмассы, подлежащие склеиванию, должны быть проверены и одобрены технологическим отделом компании ORAFOL Europe GmbH.

2.2 Клей

Специально для приклеивания к пластиковым поверхностям компания ORAFOL разработала клеи, которые обладают отличной адгезией и хладотекучестью. Для приклеивания к вышеуказанным группам материалов компания ORAFOL рекомендует использовать только упомянутые выше светоотражающие пленки ORALITE®.

Клеи, используемые на этих типах пленок, достигают своей конечной адгезии примерно через 48 часов. После этого клей должен закрепиться на поверхности.

2.3 Характеристики поверхности, подлежащей обклеиванию

Поверхность, подлежащая обклеиванию, должна иметь шероховатость в диапазоне от 0,5 до 2 мкм.

Пластиковый корпус должен быть подвергнут естественному старению по крайней мере в течение двух недель до склеивания.

Поверхность должна быть очищена от силиконов, жиров и других загрязнений. Поэтому поверхность следует очистить растворителем, не содержащим жиров и силикона (например, изопропиловым спиртом), для удаления нескрепленных загрязнений, а также антиадгезионной смазки.



2.4 Температура склеивания

Для склеивания рекомендуется поддерживать температуру окружающей среды 18-25 °С, температура объекта не должна быть ниже 20 °С. После склеивания композит следует хранить в этих условиях еще 48 часов.

3. Подготовка основной части к склеиванию

3.1 Проверка поверхности на предмет выделения газов

Для проверки поверхности на предмет выделения газов требуется следующее предварительное испытание: После очистки поверхность следует оклеить соответствующей светоотражающей пленкой ORALITE® размером примерно 100 мм x 100 мм и хранить при температуре 60 °С в течение примерно 24 часов. Если после этого на пленке образовались пузырьки, это означает, что из пластика еще продолжают выделяться газы.

3.2 Обработка пламенем

Из-за неполярного характера некоторых пластмасс в этих случаях в качестве предварительной обработки требуется обработка основной части пламенем.

Вся поверхность основы должна быть равномерно обработана пламенем. Во время обработки вершина синего пламени должна находиться на расстоянии от 2,5 до 5 см от поверхности, чтобы обеспечить надлежащее окисление. Рекомендуется автоматическое направление пламени.

3.3 Проверка поверхностного напряжения основной части после обработки пламенем

Для проверки поверхностного напряжения основной части подходит так называемый водяной тест. Для этого очищенную воду с помощью пипетки наносят на поверхность основной части. Качество обработки пламенем можно оценить по форме капли. Капли воды показывают разницу между поверхностью, которая была обработана должным образом, и поверхностью, которая не была обработана должным образом.

Обработанную пламенем поверхность перед дальнейшей обработкой необходимо охлаждать до комнатной температуры в течение не менее чем 15 минут.

Укладывать основы друг на друга перед склеиванием не рекомендуется. Пленка должна быть приклеена к обработанным поверхностям в тот же день.

4. Транспортровка

Перед отправкой пленку необходимо хранить при комнатной температуре не менее 8 часов после склеивания. Готовые изделия не должны подвергаться воздействию влаги или тепла во время транспортировки.

5. Срок службы дорожных знаков

Срок службы дорожного знака зависит от выбора материала подложки и пленки, покрытия, подготовки, обработки, ухода, а также от внешних условий окружающей среды. Информация о сроке службы, содержащаяся в технических паспортах и гарантийных документах, относится к знакам, изготовленным и размещенным в соответствии с вышеупомянутыми рекомендациями, а также с учетом инструкций по применению и обработке, опубликованных компанией ORAFOL.

Данная технологическая инструкция была создана в меру всех имеющихся у нас знаний и с особой тщательностью. Сведения основаны на практическом опыте, а также на собственных испытаниях и соответствуют нашему сегодняшнему уровню знаний. Они предоставляются в качестве информации и не содержат заверений в свойствах продукта или его пригодности для определенных целей. Мы не несем ответственности за ошибки и опечатки, допущенные при печати. Содержание настоящих указаний по обработке и обращению не может служить ни инструкцией по применению, ни юридически обязывающим основанием. Применяются исключительно наши Общие условия продажи и поставки.

ORAFOL не несет ответственности за дефекты знаков, вызванные неправильной обработкой, установкой или уходом. Снижение срока службы или дефекты знака могут быть вызваны засыпанием снегом или другими наносами, неправильным выбором или подготовкой основы, экстремальными погодными условиями в определенных географических районах, механическим истиранием, воздействием агрессивных химикатов, размещением не в вертикальном положении, а также использованием продуктов, отличных от рекомендованных ORAFOL (краска, ламинат, пленка для надписей и т. д.).

Дополнительная информация приведена на нашем веб-сайте www.orafol.de.