

Dieses Dokument gilt für ORALITE® Glasperlenbänder (Bekleidungsbesatz) zur Wärmeapplikation. Diese Hinweise gelten nicht für ORALITE® Glasperlenbänder, die aufgenäht werden. In diesem Dokument behandelte Produkte:

- ORALITE® GP 025
- ORALITE® GP 027

Allgemeine Informationen

ORALITE® Glasperlenbänder zur Wärmeapplikation sind robust und flexibel. Die Bänder werden durch Wärmeanwendung auf geeignetes Untergrundgewebe für den Einsatz auf EN ISO 20471:2014 Warnbekleidung aufgebracht. Die fertige Bekleidung sollte 450 SIA Helligkeit bei 0,2° Betrachtungswinkel / 5° Eintrittswinkel aufweisen.

ORALITE® Glasperlenbänder zur Wärmeapplikation sollten nach den nachfolgenden Empfehlungen angewendet werden. Wir raten Weiterverarbeitern jedoch, die bestmögliche Konfiguration für ihr Untergrundmaterial gemäß den individuellen Anforderungen festzulegen. Diese Bedingungen variieren je nach Gerätetyp, Alter, Modell, usw. und sollten entsprechend für die bestmöglichen Verarbeitungsbedingungen evaluiert werden. Es wird dringend empfohlen, ORALITE® Glasperlenbänder zur Wärmeapplikation vor Produktionsstart am tatsächlichen Untergrundgewebe zu testen.

Die folgenden Richtlinien gelten für kontinuierliches Hitzepressen und stationäres Presskaschieren und sind nur Empfehlungen.

Anwendungsempfehlungen - Vorbereitung

Stellen Sie sicher, dass die verwendeten Geräte während des Laminierungsvorgangs gleichmäßig Hitze und Druck ausüben können. Achten Sie weiterhin darauf, dass die Temperaturen in jeder Zone der Presse über die gesamte Pressbreite gleichmäßig sind. Ein tragbares Infrarotthermometer wird für die Konfiguration empfohlen, um die Einstellungen mit den tatsächlichen Bedingungen in der Hitzepresse zu vergleichen. Darüber hinaus sollte ein Tachometer für die korrekte Einstellung der Bandgeschwindigkeit verwendet werden.

Da eine Vielzahl unterschiedlicher Gewebe produziert wird, verschiedenste chemische Behandlungen mit Geweben durchgeführt werden und es unzählige Fixierungsverfahren und -geräte gibt, müssen diese Parameter für jede Anwendung separat geprüft werden und der Nutzer muss eigenverantwortlich feststellen, ob das ORALITE® Glasperlenband zur Wärmeapplikation ausreichend auf dem betreffenden Gewebe haftet.

Schritt 1. Heizen Sie die Presse gemäß den Einstellungen aus Tabelle 1 oder Tabelle 2 je nach eingesetztem Untergrundgewebetyp und der Art der Presse vor. Die Temperatureinstellungen in Tabelle 1 und 2 sind Gerätesollwerte. Eine bestmögliche Leistung wird erzielt, wenn Sie die Bandausgabetemperatur kontrollieren (diese liegen normalerweise 10 °C unter der Gerätetemperatur).

Schritt 2. Es muss festgestellt werden, ob das gewählte Trägergewebe bei den oben angeführten Temperaturen schrumpft. Legen Sie dazu ein Stück des Gewebes auf einen flachen Tisch und zeichnen Sie mit einem Permanentmarker/Stift ein 100 mm x 100 mm großes Quadrat auf den Stoff. Lassen Sie das Probestück durch die Presse laufen. Anschließend den Stoff abkühlen lassen und die prozentuale Schrumpfung messen. Ist die %-Abweichung größer als 3 % in eine Richtung, muss das Trägermaterial vor dem Anbringen des Reflexbandes vorgeschrunpft werden.

Schritt 3: Für ein optimales Ergebnis sollten die Bandkanten so gelegt werden, dass Sie mit einer Naht versiegelt werden können.

Tabelle 1 – Einstellungen für eine kontinuierliche Hitzepresse

Untergrundgewebe	Temperatur	Zeit	Druck
PVC-beschichtet	145 °C	17 s	1 bar
PU-beschichtet	145 °C	17 s	1 bar
Polybaumwollmischgewebe	170 °C	17 s	1 bar

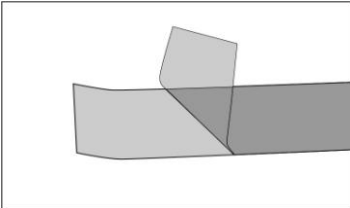
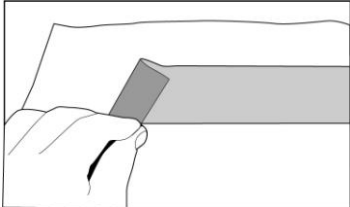
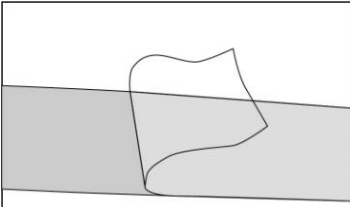
Tabelle 2 – Einstellungen für eine stationäre Hitzepresse

Untergrundgewebe	Temperatur	Zeit	Druck*
PVC-beschichtet	150 °C	24 s	0,5 bar
PU-beschichtet	150 °C	24 s	0,5 bar
Leichtes Polybaumwoll- mischgewebe	150 °C	24 s	0,5 bar
Schweres Polybaumwoll- mischgewebe	180 °C	24 s	0,5 bar

* Über die gesamte Pressfläche gemessener Druck.

Dies sind Empfehlungen für die ausgewählten Gewebe. Andere Gewebe sind möglich, müssen aber getestet werden.

Laminierung

	<p>Schritt 1</p> <p>ORALITE® Glasperlenbänder zur Wärmeapplikation werden mit jeweils einem Schutzliner an beiden Seiten des Bandes ausgeliefert. Der Schutz auf der Klebeseite muss vor der werkseitigen Laminierung entfernt werden. Der Schutz auf der reflektierenden Seite (weiß / durchscheinendes PET) muss auf dem Band verbleiben, bis der Laminiervorgang abgeschlossen ist. Wenn mehr Hitze erforderlich ist, um ein Gewebe korrekt zu laminieren, müssen beide Schutzstreifen zuvor entfernt werden; in diesem Fall können jedoch Unregelmäßigkeiten am Band auftreten.</p>
	<p>Schritt 2</p> <p>Platzieren Sie das Band mit der Klebeseite auf dem Trägergewebe. Spannen Sie das Band während des Anbringens nicht. Achten Sie für ein optimales Ergebnis darauf, dass Temperatur und Druck über die gesamte Breite und die gesamte Länge der Presse gleichmäßig verteilt sind.</p>
	<p>Schritt 3</p> <p>Lassen Sie den Schutzstreifen auf Raumtemperatur abkühlen, bevor Sie ihn abziehen. Zum Entfernen heben Sie ihn einfach an einer Kante an und ziehen ihn vorsichtig von der reflektierenden Oberfläche ab.</p>

Zusätzliche Informationen

Alle infrage kommenden Gewebe müssen auf Haftwirkung und Waschbarkeit getestet werden. Chemische Gewebebehandlungen wie Wasserabweisung und Wasserabdichtungen können Silikonparaffin, Fluorkohlenwasserstoffharz oder andere Materialien enthalten, die einen starken Einfluss auf die Haftwirkung auf dem Gewebe und auf die Laminierbedingungen haben. Da jedes Gewebe zudem leichte Variationen in der Struktur und in der Stärke der aufgetragenen Beschichtungen aufweisen kann, übernimmt ORAFOL keine Garantie dafür, dass das Endprodukt für die beabsichtigte Verwendung geeignet ist oder dass ähnliche Gewebe auf gleiche Art und Weise verarbeitet werden können. Nach dem Applizieren 24 Stunden aushärten lassen, bevor Tests durchgeführt werden.

Es können auch andere Laminierungsverfahren eingesetzt werden. Allerdings müssen in diesem Fall die richtigen Temperatur-, Zeit- und Druckeinstellungen am betreffenden Gewebe getestet werden, um eine angemessene Haftung sicherzustellen. Dieses Band darf nicht mit HF-Schweißverfahren behandelt werden.

Pflegeanweisungen

ORALITE® Glasperlenbänder zur Wärmeapplikation sind zur Applikation auf professioneller Warnbekleidung entwickelt. Sie übersteigen die minimalen Reflexivitätsanforderungen von EN ISO 20471:2013 und sind für Reinigungen bei 60 °C gemäß ISO 6330 Methode 6N zertifiziert. Bitte beachten Sie das jeweilige Produktdatenblatt für die zertifizierte Anzahl an Waschzyklen. Veränderungen der Produktleistung aufgrund von Abänderungen der vorgegebenen Verfahren liegen in der Verantwortung des Benutzers. Die Eignung des beabsichtigten Pflegevorgangs muss geprüft werden.

ORALITE® Glasperlenbänder zur Wärmeapplikation können sowohl mit niedrigen als auch mit höheren Temperaturen gewaschen werden. Wählen Sie daher die niedrigste Waschttemperatur, die eine angemessene Reinigung des Gewebes sicherstellt. Dadurch gestaltet sich der Waschvorgang umweltfreundlicher und die Lebensdauer des Kleidungsstücks wird verlängert.

Veränderliche Umgebungsbedingungen sowie Abweichungen vom optimalen Pflegevorgang können die Lebensdauer Ihrer Kleidung beeinträchtigen. Eine regelmäßige Überprüfung der Leistungsfähigkeit der Kleidung gemäß den Anforderungen der EN ISO 20471:2013 wird empfohlen. Im Pflegeetikett enthaltene Informationen sollten überprüft werden, um sicherzustellen, dass das Reflexionsmaterial dauerhaft den Vorgaben von EN ISO 20471:2013 entspricht.

Empfohlene Pflegesymbole

GP 025



GP 027



Produkt	Waschen	Trockenreinigung
ORALITE® GP 025	25 Waschzyklen bei 60 °C*	Keine Trockenreinigung möglich
ORALITE® GP 027	50 Waschzyklen bei 60 °C*	25 Reinigungsdurchgänge**

*) gemäß ISO 6330:2012, Methode 6N

***) gemäß ISO 3175:2010, Methode 9.1

Handwäsche

Eine Handwäsche kann mit einem Schwamm, einem weichen Stofftuch oder einer weichen Bürste unter Verwendung von lauwarmem Wasser mit einem milden Reinigungsmittel erfolgen. Nach dem Waschen muss das Band mit klarem Wasser abgespült werden.

Haushaltswäsche

Waschmaschine: haushaltsübliche Waschmaschine

Temperatur: 30 °C bis 60 °C

Waschmittel: Haushaltsübliches Waschmittel, das Sauerstoffbleiche enthält, um Verfärbungen bei Signalbekleidung zu reduzieren.

Einstellung: "Buntwäsche ohne Vorwäsche"

Die maximale Waschzeit bei der höchsten Temperatur sollte maximal 12 Minuten betragen.

Die maximale Gesamtwaschdauer darf 50 Minuten nicht überschreiten.

Wenn ORALITE® Glasperlenbänder zur Wärmeapplikation an Stoffen verwendet werden, die leicht abfärben, empfehlen wir, die ersten beiden Waschgänge bei 40 °C durchzuführen. Dadurch können Verfärbungen vermieden werden.

Bleichen

Bei Bedarf nur chlorfreie Bleiche verwenden.

Trocknen

Haushaltstrockner auf normaler, niedriger Stufe.

Nur auf Stufe „Bügelfeucht“ trocknen. NICHT ZU STARK TROCKNEN!

Die maximale Abzugstemperatur darf 80 °C nicht übersteigen.

Für eine längere Lebensdauer sollten die Kleidungsstücke vor dem Trocknen auf links gedreht werden.

Chemische Reinigung / Trockenreinigung

GP 025 - Keine Trockenreinigung möglich.

GP 027 - 25 Durchgänge gemäß ISO 3175:2010, Methode 9.1

Bügeln

Keinen Dampf verwenden.

Verwenden Sie eine kalte oder warme Temperatureinstellung.

Vermeiden Sie den direkten Kontakt des Bandes mit dem Bügeleisen, nutzen Sie ein Bügeltuch.

WICHTIGER HINWEIS

Alle ORALITE® Produkte unterliegen während des gesamten Herstellungsprozesses einer sorgfältigen Qualitätskontrolle, und es ist gewährleistet, dass die Produkte in handelsüblicher Qualität und frei von Herstellungsfehlern ausgeliefert werden. Die zu den ORALITE® Produkten veröffentlichten Informationen beruhen auf Forschungsergebnissen, die nach Ansicht des Unternehmens zuverlässig sind, aus denen aber keine Gewährleistung abgeleitet werden kann. Aufgrund der vielfältigen Verwendungsmöglichkeiten von ORALITE® Produkten und der anhaltenden Entwicklung neuer Anwendungen sollte der Käufer die Eignung und Leistungsfähigkeit des Produkts für den jeweils beabsichtigten Einsatzzweck genau prüfen und alle mit diesem Einsatz verbundenen Risiken übernehmen. Alle Spezifikationen können ohne Vorankündigung geändert werden.

ORALITE® ist ein eingetragenes Warenzeichen der ORAFOL Europe GmbH.