

ORAFOL hat ein Freigabeverfahren erstellt, um Empfehlungen zu den spezifischen Anwendungen jedes einzelnen Kunden geben zu können. Basierend auf den jeweiligen Untergrundgeweben und den Versiegelungsgeräten helfen wir Ihnen, ein angemessenes Applikationssystem zu definieren. Nach der Auswertung erhält der Kunde ein Freigabezertifikat für jedes Untergrundmaterial. Bitte setzen Sie sich für weitere Informationen dazu mit ORAFOL in Verbindung.

## Allgemeine Informationen

ORALITE® GP 851 ist ein robustes, flexibles, wetterbeständiges Reflexband. Es wird über Hitze- transferverfahren auf geeignetes Untergrundgewebe für den Einsatz auf EN ISO 20471:2014 konformer Warnbekleidung aufgebracht. ORALITE® GP 851 sollte nach den folgenden Empfehlungen appliziert werden.. Wir raten Weiterverarbeitern jedoch, die bestmögliche Konfiguration für ihr Untergrundmaterial gemäß Ihren individuellen Anforderungen festzulegen. Diese Anforderungen variieren je nach Art der Geräte, dem Alter, Modell, usw. und sollten analog hierzu bestimmt werden. Es wird dringend empfohlen, ORALITE® GP 851 vor Produktionsstart am tatsächlichen Untergrundgewebe zu testen.

Die folgenden Richtlinien gelten für den Transfer mittels kontinuierlicher Hitzepressen und verstehen sich lediglich als Empfehlungen.

## Vorbereitung

Stellen Sie sicher, dass die verwendeten Geräte während des Transfers gleichmäßige Hitze und Druck ausüben können. Achten Sie weiterhin darauf, dass die Temperaturen in jeder Zone der Presse über die gesamte Pressbreite gleichmäßig sind. Für die Konfiguration wird ein tragbares Infrarotthermometer empfohlen, um die Einstellungen mit den tatsächlichen Werten der Hitzepresse vergleichen zu können.. Darüber hinaus sollte ein Tachometer für die korrekte Einstellung der Bandgeschwindigkeit genutzt werden. Da eine Vielzahl unterschiedlicher Gewebe produziert wird, verschiedenste chemische Behandlungen mit Geweben durchgeführt werden und es unzählige Transferverfahren und -geräte gibt, müssen diese Parameter für jede Anwendung separat bestimmt werden und der Nutzer ist dafür verantwortlich, das spezifische Gewebe auf die ausreichende Haftung des ORALITE® GP 851 zu testen.

1. Heizen Sie die Presse entsprechend dem Gewebetyp auf die Einstellungen in Tabelle 1 vor. Die Temperatureinstellungen in Tabelle 1 sind Gerätesollwerte. Eine bestmögliche Leistung wird erzielt, wenn Sie die Bandausgabetemperatur kontrollieren (diese liegen normalerweise 10°C unter der Gerätetemperatur).

Untergrundgewebe	Temperatur	Zeit	Druck
PTFE-beschichtet	160 - 170° C	17 s	1 Bar
Leichtes PET	145° C	17 s	1 Bar
PU-beschichtet`	170° C	17 s	1 Bar

**Tabelle 1: Einstellungen für eine kontinuierliche Hitzepresse**

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

2. Es muss festgestellt werden, ob das gewählte Untergrundgewebe bei den obigen Temperaturen schrumpft. Legen Sie dazu ein Stück des Gewebes auf einen flachen Tisch und zeichnen Sie mit einem Permanentmarker ein 100 mm x 100 mm großes Quadrat auf den Stoff. Lassen Sie die Probe durch die Presse laufen. Lassen Sie alles abkühlen und messen Sie die prozentuale Schrumpfung. Ist die %-Abweichung größer als 3 % in einer Richtung, muss das Substrat vor dem Anbringen des Reflexbandes vorab geschrumpft werden.

3. Für eine bestmögliche Leistung sollten die Bandkanten so gelegt werden, dass Sie mit einer Naht versiegelt werden können. Wenn die Enden des Bandes freiliegen müssen, sollten Sie mit einem Mindestradius von 15 mm abgerundet werden. Bitte setzen Sie sich für weitere Informationen dazu mit dem Technikzentrum von ORAFOL in Verbindung.

## Laminierung

4. ORALITE® GP 851 ist mit einer klaren Schutzfolie auf der reflektierenden Seite versehen. Die Bänder können mit oder ohne Abdeckfolie aufgebracht werden. Wenn die Abdeckfolie vorher abgezogen wird, sind abweichende Einstellungen (z. B. eine niedrigere Hitze) für den Transfer erforderlich. Es wird empfohlen, die Abdeckfolie auf dem Reflexband zu belassen, um eine maximale Leistung zu erzielen und um Probleme bei der Übertragung sowie eine Unförmigkeit des Bandes zu vermeiden. Für bedruckte Bänder ohne Abdeckfolie kann während der Laminierung zum Schutz ein Abdeckmaterial aus Polyester verwendet werden.

5. Platzieren Sie das Band mit der Klebeseite auf dem Untergrundgewebe. Spannen Sie das Band während der Aufbringung nicht. Vergewissern Sie sich, dass Temperatur und Druck über die gesamte Breite und die gesamte Länge der Presse gleichmäßig sind (Abbildung 1).

6. Lassen Sie die Schutzfolie immer auf Raumtemperatur abkühlen, bevor Sie sie abziehen. Zum Entfernen heben Sie sie einfach an einer Kante an und ziehen sie sanft von der reflektierenden Oberfläche ab (Abbildung 2).

## Zusätzliche Informationen

1. Alle vorgesehenen 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 die Laminierbedingungen haben. Da jede Gewebecharge zudem leichte Variationen im Aufbau und in der Menge der aufgetragenen Beschichtungen aufweisen kann, übernimmt ORAFOL keine Garantie, dass das Endprodukt für die beabsichtigte Verwendung geeignet ist oder dass nachfolgende Chargen auf gleiche Art und Weise verarbeitet werden können. Lassen Sie das Band nach der Wärmeanwendung 24 Stunden aushärten, bevor Sie es Tests unterziehen.

2. Es können auch andere Laminierungsverfahren eingesetzt werden. In jedem Fall müssen dann die richtigen Einstellungen für Temperatur, Dauer und Druck auf jedem Gewebe getestet werden, um eine angemessene Haftung sicherzustellen. Dieses Band darf keine HF-Schweißverfahren durchlaufen.

## Empfohlene Pflege:



Abbildung 1:

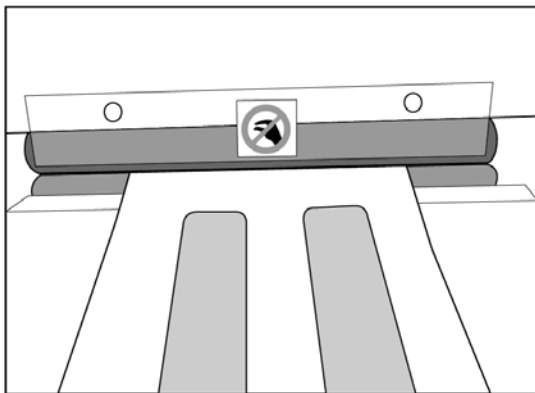
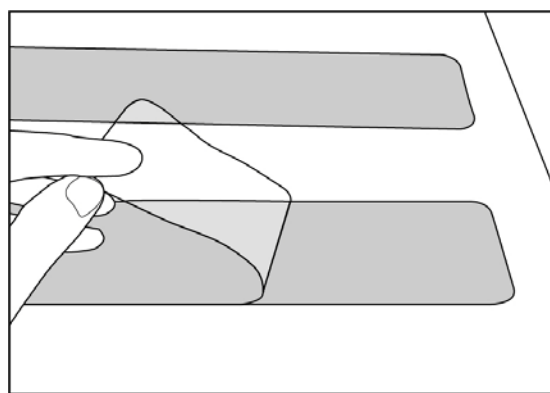


Abbildung 2:



## WICHTIGER HINWEIS

Alle ORALITE® Produkte unterliegen während des gesamten Herstellungsprozesses einer sorgfältigen Qualitätskontrolle. Es wird gewährleistet, dass die Produkte in handelsüblicher Qualität und frei von Herstellungsfehlern ausgeliefert werden. Die zu den ORALITE® Produkten veröffentlichten Informationen beruhen auf Forschungsergebnissen, die das Unternehmen als zuverlässig erachtet, jedoch keine Garantie darstellen. Aufgrund der vielfältigen Einsatzmöglichkeiten von ORALITE® Produkten und der fortlaufenden Entwicklung neuer Anwendungen obliegt es dem Käufer, die Eignung und Leistungsfähigkeit des Produkts für den jeweiligen Verwendungszweck genauestens zu prüfen. Der Käufer trägt sämtliche Risiken, die sich aus der Verwendung dieser Produkte ergeben. Alle Angaben sind vorbehaltlich etwaiger Änderungen.

ORALITE® ist ein eingetragenes Warenzeichen von ORAFOL Europe GmbH.