

ORAFOL ha creado un proceso de aprobación para personalizar las instrucciones para cada una de las aplicaciones específicas de los clientes. Según el tejido de fondo concreto y el equipo de sellado, le ayudaremos a definir un sistema de aplicación adecuado. Tras la evaluación, el cliente recibirá un certificado de aprobación específico para cada tejido de fondo. Póngase en contacto con ORAFOL para obtener más información al respecto.

Información General

La cinta reflectante para la ropa ORALITE® GP 851 es una cinta robusta, flexible y capaz de resistir las inclemencias atmosféricas. La cinta ha sido diseñada para aplicarse con calor sobre tejidos de fondo adecuados que se utilizan en prendas de alta visibilidad homologadas según EN ISO 20471:2013. ORALITE® GP 851 debe aplicarse de acuerdo con las recomendaciones siguientes. No obstante, los operadores deben determinar la configuración más adecuada para el soporte en cuestión, de acuerdo con los equipos individuales. Estas condiciones variarán en función del tipo de equipo, la antigüedad, el modelo, etc. y deben evaluarse pertinentemente para seleccionar las mejores condiciones de manipulación. Se recomienda encarecidamente probar ORALITE® GP 851 en el soporte con el que se va a trabajar antes de comenzar la producción.

Las directrices que se detallan a continuación corresponden a un laminado con prensa de calor continuo y constituyen solamente recomendaciones.

Preparación

Es importante asegurarse de que el equipo que se está utilizando puede aplicar calor y presión uniformes durante el proceso de laminado. Asegúrese de que las temperaturas son uniformes en todas las zonas a lo ancho de la prensa. Se recomienda utilizar un termómetro por infrarrojos de mano durante la instalación para comparar la configuración con las condiciones reales de la prensa de calor. También se recomienda utilizar un tacómetro para configurar la velocidad correcta de la cinta. Como puede haber grandes variaciones en los tejidos producidos, en los tratamientos químicos que se utilizan con los tejidos y en los métodos y los equipos de fusión, es importante evaluar estos parámetros en cada aplicación. Asimismo, es responsabilidad del usuario probar el tejido concreto a fin de asegurarse de que la adherencia de ORALITE® GP 851 es satisfactoria.

1. Precaliente la prensa de acuerdo con los valores que se especifican en la Tabla 1, dependiendo del tipo de soporte. Los valores de temperatura detallados en la Tabla 1 corresponden a los puntos de ajuste del equipo. Para obtener los mejores resultados, controle las temperaturas de salida de la cinta (normalmente 10 °C por debajo de la temperatura del equipo).

Soporte del tejido	Temperatura	Tiempo	Presión
Con revestimiento de PTFE	160 - 170° C	17 seg.	1 Bar
PET ligero	145° C	17 seg.	1 Bar
Con revestimiento de PU	170° C	17 seg.	1 Bar

Tabla 1: Ajustes de funcionamiento para una prensa de calor continuo

Estos valores constituyen recomendaciones para una serie de tejidos seleccionados. Se pueden utilizar otros tejidos pero deben ser evaluados.

2. Es necesario determinar si el soporte elegido encogerá al someterlo a las temperaturas especificadas anteriormente. Para ello, coloque una muestra del tejido en una mesa plana y marque sobre él un cuadrado de 100 mm x 100 mm con un bolígrafo/rotulador permanente. Pase la muestra por la prensa. Deje que se enfríe y mida el porcentaje de reducción de tamaño. Si la reducción es superior al 3 % en cualquier dirección, será necesario encoger el soporte en cuestión antes de aplicar la cinta reflectante.

3. Para obtener unos resultados óptimos, es necesario situar las esquinas de la cinta en la prenda de manera que puedan quedar selladas en una costura. Si los extremos de la cinta deben quedar expuestos, deberían redondearse con un radio mínimo de 15 mm. Póngase en contacto con el Centro Técnico de ORAFOL para obtener más información al respecto.

Laminado

4. ORALITE® GP 851 cuenta con un revestimiento protector transparente en el lado reflectante. Las cintas pueden aplicarse con o sin este revestimiento. No obstante, si es necesario retirarlo, será preciso configurar valores diferentes para el laminado (por ejemplo, menos calor). Se recomienda dejar el revestimiento para maximizar el rendimiento de la cinta y evitar problemas de transferencias en cinturón y problemas de uniformidad de la cinta. Puede utilizarse un revestimiento de poliéster para cubrir las cintas impresas (que no tienen este revestimiento) durante el laminado.

5. Coloque la cinta con el lado adhesivo mirando al soporte. No estire la cinta mientras la esté aplicando. Para obtener mejores resultados, asegúrese de que la temperatura y la presión son uniformes a todo lo ancho y largo de la prensa (figura 1).

6. Antes de retirar el revestimiento protector, deje que se enfríe hasta alcanzar la temperatura de la sala. Para retirarlo, levante el revestimiento protector por uno de los bordes y tire de él hacia atrás con cuidado para separarlo de la superficie reflectante (figura 2).

Información Adicional

1. Es preciso probar la adherencia y la capacidad de lavado de todos los posibles tejidos que se van a utilizar. Los tratamientos químicos de los tejidos, como los acabados impermeables o que repelen el agua, pueden contener parafina con silicona, resina de fluoruro de carbono u otro material que puede influir significativamente en el nivel de adherencia al tejido y las condiciones de laminado. Dado que cada lote de tejido difiere en estructura y en la cantidad de acabados aplicados, ORAFOL no ofrece garantía alguna de que el producto final sea adecuado para el uso previsto o que los lotes posteriores vayan a comportarse de igual modo. Antes de realizar cualquier tipo de prueba, deje que el producto se endurezca durante 24 horas después de la fusión.

2. Se pueden utilizar otros métodos de laminado; en cada caso será necesario probar los ajustes de temperatura, tiempo y presión adecuados para cada tejido a fin de garantizar la correcta adherencia. No suelde a alta frecuencia a través de esta cinta.

Cuidado Recomendado:



Figura 1:

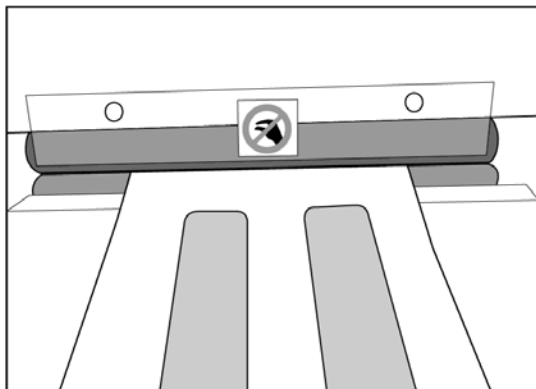
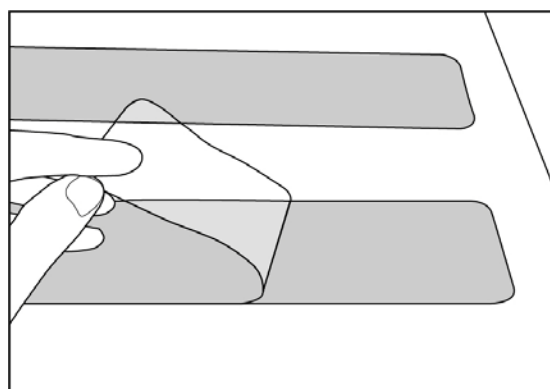


Figura 2:



AVISO IMPORTANTE

Todos los productos ORALITE® se someten a un estricto control de calidad durante el proceso de fabricación y cuentan con la garantía de comercialización y de estar libres de defectos de fabricación. La información publicada sobre los productos ORALITE® se basa en la investigación que la Empresa considera ser muy fiable aunque dicha información no constituya una garantía. Debido a la gran variedad de usos de los productos ORALITE® y el desarrollo continuo de nuevas aplicaciones, el comprador debe considerar si el producto elegido es el adecuado para su utilización y el comprador asumirá los riesgos relacionados con este uso. Todas las especificaciones pueden estar sujetas a cambios sin previo aviso.

ORALITE® es una marca comercial registrada de ORAFOL Europe GmbH.