

Este documento hace referencia a las cintas microprismáticas ORALITE® (bordes de prendas) que se cosen, termosellan o sueldan a las prendas.

En este documento se incluyen los siguientes productos:

- ORALITE® Serie GP 100
- ORALITE® Serie GP 200
- ORALITE® Serie GP 300
- ORALITE® Serie GP 400
- ORALITE® Serie GP 800
- ORALITE® ID Tape

ORALITE® GP 370 incluye un documento de aplicación y cuidado distinto, ya que es una cinta microprismática para lavado industrial. Puede descargarlo desde el sitio web [www.orafol.com](http://www.orafol.com).

## 1.0 Información general

Las cintas microprismáticas para ropa ORALITE® son productos resistentes a las inclemencias meteorológicas y a los solventes, diseñadas para ser cosidas, termoselladas o soldadas a la ropa. Algunas cintas se fabrican con un borde de aplicación claramente definido que presenta un par de líneas paralelas de sellado. Consulte la Tabla 1 que se incluye a continuación para conocer las propiedades de aplicación del producto que ha adquirido.

Para obtener más información sobre la *retroreflectividad* de las cintas microprismáticas para ropa ORALITE®, consulte la hoja de datos técnicos correspondiente. Puede solicitarla a su representante de ORAFOL o descargarla del sitio [webwww.orafol.com](http://www.orafol.com).

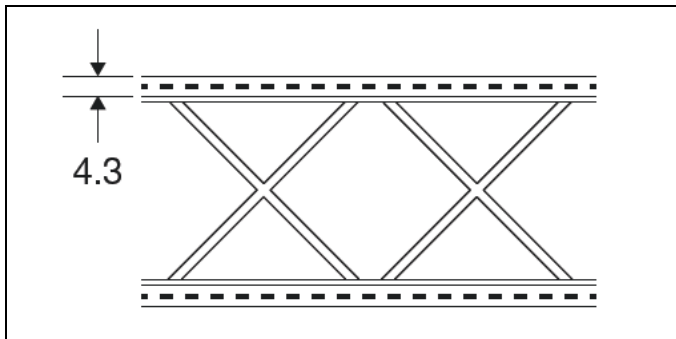
**Tabla 1: Propiedades de aplicación de los productos ORALITE®**

| PRODUCTO   | BORDE DE APLICACIÓN VISIBLE | APTO PARA |                                    |
|--|-----------------------------|-----------|------------------------------------|
|  |                             | COSIDO    | SOLDADURA MEDIANTE ALTA FRECUENCIA |
| ORALITE® GP 214                                      | ✓                           | ✓         | ✓                                  |
| ORALITE® GP 325                                      | ✓                           | ✓         | ✓                                  |
| ORALITE® GP 340 y GP 340 Shadow, Highlight e Imagine | ✓                           | ✓         | ✓                                  |
| ORALITE® GP 350                                      | ✓                           | ✓         | ✓                                  |
| ORALITE® GP 440                                      | ✗                           | ✓         | ✗                                  |
| ORALITE® GP 801 y 801 Check                          | ✗                           | ✓         | ✗                                  |
| ORALITE® GP 801FR                                    | ✗                           | ✓         | ✗                                  |
| ORALITE® ID Tape                                     | ✓                           | ✓         | ✓                                  |

## 2.0 Cosido al forro de la prenda

Es necesario tomar las siguientes medidas para lograr el rendimiento óptimo de las cintas.

Las cintas para ropa de ORAFOL pueden coserse a las prendas de alta visibilidad. Asegúrese siempre de que la costura queda centrada dentro de las líneas paralelas o del borde perfectamente sellado. Evite siempre que la línea de cosido se tope con las celdas selladas de la cinta.



Cosa por el borde, tal y como muestra la imagen, si se corresponde con el producto elegido.

Puntadas recomendadas: 8 por cada 25 mm.

Recomendamos tomar las siguientes medidas si la cinta se enrolla al coserla:

1. Reduzca la presión ejercida sobre el pie de la máquina.
2. Utilice un prensatelas revestido de teflón, si es necesario.
3. Utilice un spray de silicona o un paño impregnado de silicona para ayudarle a lubricar la superficie de la cinta.

No estire la cinta mientras la esté aplicando.

ORAFOL recomienda doblar la cinta hacia abajo y coserla por el borde doblado. De este modo se evita que entre humedad. Siempre que el diseño de la prenda lo permita, los extremos cortados deben quedar dentro de las costuras de la prenda.

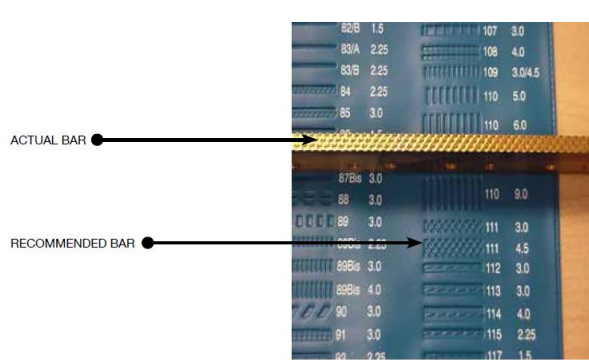
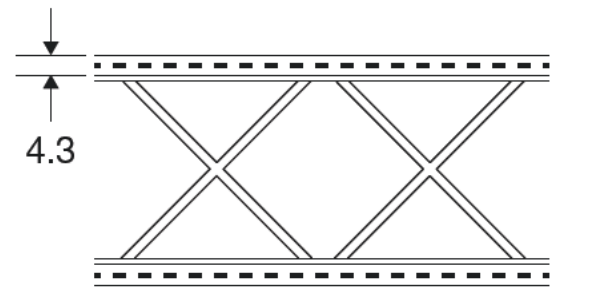
La serie ORALITE® GP 400 y la serie ORALITE® GP 800 presentan una estructura monocapa que permite aplicar costuras en cualquier zona de la superficie. La costura debe estar al menos a 3 mm del borde de la cinta.

Forro : A pesar de que ORAFOL ha realizado comprobaciones de compatibilidad para la mayoría de los forros disponibles, no podemos garantizar que el forro elegido sea totalmente compatible. Consulte al fabricante del tejido antes de utilizarlo. El hilo debe poder soportar las mismas condiciones de lavado y desgaste que el material sobre el que se va a aplicar.

## 3.0 Sellado al forro de la prenda mediante alta frecuencia

### 3.1 Herramienta de sellado/matriz

En primer lugar, consulte la tabla resumen de la página 1 para ver si se recomienda el sellado mediante alta frecuencia para el producto que ha adquirido.

|  |  |
|--|--|
|   | <p><b>1.</b></p> <p>La herramienta de sellado debe incluir un diseño de puntos o de diamantes de entre 3 y 5 mm de ancho. A continuación se muestra una herramienta con un diseño de puntos. Evite utilizar una herramienta plana con “sellado de barra”, ya que esto propiciaría que no existiera una unión directa entre la cinta y el forro revestido.</p> <p>Es preferible utilizar dos herramientas colocadas en paralelo para realizar el sellado.</p> |
|  | <p><b>2.</b></p> <p>No obstante, si utiliza una única herramienta, no deje que esta selle dentro del borde interior de aplicación y traspase las celdas selladas de la cinta.</p> <p>El ancho del borde de la costura (desde el borde de la cinta hasta el sellado de barra) mide 4,3 mm. Debe tener cuidado al sellar a fin de garantizar que el ancho del sellado final no supere los 4,3 mm de ancho del borde de la costura.</p>                         |

### 3.2 Condiciones de sellado mediante alta frecuencia

Las condiciones de sellado dependen del tipo de equipo utilizado. Los parámetros y las condiciones principales deben configurarse tal y como se indica a continuación:

Potencia de alta frecuencia aplicada a la herramienta de sellado  
Presión aplicada  
Tiempos de sellado y reposo  
Material de la herramienta\*  
Material dieléctrico

La potencia de alta frecuencia aplicada debe establecerse a un nivel que no permita que se forme un sobresellado o un infrasellado. El infrasellado no permitirá soldar correctamente los materiales. Un sobresellado provocará que los materiales se afinen en la línea de sellado.

Se recomienda utilizar una herramienta de latón.

Asegúrese siempre de que la placa superior que sujeta la herramienta está paralela a la placa inferior para garantizar un sellado uniforme. Una alineación incorrecta provocará que determinadas áreas queden selladas en exceso y esto puede provocar una formación de arco.

\*El latón es un material caro pero muy duradero y proporciona una muy buena transmisión de alta frecuencia.

### 3.3 Forro

ORAFOL ha realizado comprobaciones de compatibilidad para la mayoría de los forros termosellables disponibles. No podemos garantizar que el forro elegido sea totalmente compatible con el termosellado y recomendamos consultar a los fabricantes del tejido del forro antes de proceder con el termosellado. ORAFOL no se hace responsable de la incompatibilidad de los materiales soldados.

No estire la cinta mientras la esté aplicando.

Compruebe la fuerza de sellado al forro en intervalos periódicos de la producción. Asegúrese de que la herramienta / matriz cubre el borde de la cinta durante el sellado para evitar que se ricen los bordes.

Procure asegurarse de que el ancho del sellado de barra cubre al menos un 60% del borde de la costura y el 40% restante sobre el tejido. Evidentemente, esto dependerá de la fuerza de sellado y puede variar a fin de aumentar la fuerza de sellado.

### 4.0 Instrucciones de cuidado - Información general












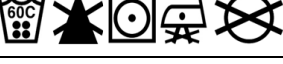

|   |                   |   |   |   |  |  |   |   |                            |
|---|-------------------|---|---|---|--|--|---|---|----------------------------|
|  | No utilice lejía. |  | Utilice solamente lejía sin cloro cuando sea necesario. |  | Utilice secadora, programa normal, baja temperatura. |  | Planche a temperatura baja o media. No utilice vapor. |  | No debe limpiarse en seco. |
|---|-------------------|---|---|---|--|--|---|---|----------------------------|

Tabla 2: Resumen de las instrucciones de cuidado

| PRODUCTO   | SÍMBOLOS DE CUIDADO RECOMENDADO   | TEMPERATURA DE LAVADO | NÚMERO DE CICLOS | APROBACIÓN              |
|--|---|-----------------------|------------------|-------------------------|
| ORALITE® GP 214                                      |  | 30 - 40 °C            | 25               | Ninguno                 |
| ORALITE® GP 325                                      |  | 60° C                 | 25               | ISO 6330:2012 Method 6N |
| ORALITE® GP 340 y GP 340 Shadow, Highlight e Imagine |  | 60 °C                 | 100              | ISO 6330:2012 Método 6N |
| ORALITE® GP 350                                      |  | 60 °C                 | 75               | ISO 6330:2012 Método 6N |
| ORALITE® GP 440                                      |  | 60 °C                 | 100              | ISO 6330:2012 Método 6N |
| ORALITE® GP 801 y 801 Check                          |  | 60 °C                 | 100*             | ISO 6330:2012 Método 6N |
| ORALITE® GP 801FR                                    |  | 60° C                 | 50               | ISO 6330:2012 Method 6N |
| ORALITE® ID Tape                                     |  | 40 °C                 | 75               | Ninguno                 |

\*ORALITE® GP 801 black check y ORALITE® GP 350 cuentan con certificación para 50 ciclos

Los productos ORALITE® pueden lavarse a bajas o altas temperaturas. Así pues, seleccione la temperatura de lavado más baja que garantice la correcta limpieza del tejido. De este modo realizará un lavado ecológico y aumentará la vida de la prenda. Las variaciones de las condiciones medioambientales, así como el proceso de cuidado elegido, podrán afectar a la duración de la prenda.

Se recomienda revisar periódicamente el rendimiento de la prenda de acuerdo con los requisitos de la norma EN ISO 20471:2013. Es necesario comprobar la información que se incluye en la etiqueta de cuidado para asegurarse de que el material reflectante sigue cumpliendo las especificaciones de la norma EN ISO 20471:2013.

## 4.1 Lavado a mano

El lavado a mano puede realizarse con una esponja, un trapo suave o un cepillo suave, agua tibia y un detergente suave.

Después del lavado, es necesario enjuagar la banda con agua limpia.

Las manchas difíciles, como grasa o alquitrán, pueden limpiarse de forma localizada con gasolina, alcohol, nafta o aguarrás. Después de la limpieza localizada, es necesario lavar a mano la cinta, siguiendo el procedimiento indicado anteriormente, y enjuagarla con agua.

## 4.2 Lavado doméstico

A máquina Lavadora estándar de uso doméstico

Detergente: Detergente estándar de uso doméstico, que contenga lejía oxigenada para eliminar las manchas en prendas de alta visibilidad.

Programa: "Ropa de color sin prelavado"

Si se utilizan cintas microp Prismáticas ORALITE® en tejidos que destiñen fácilmente, se recomienda realizar los dos primeros lavados a 40° C (30 °C en el caso de GP 214). Esto puede evitar la variación de color.

En el caso de ORALITE® GP 214, el tiempo máximo de lavado a máxima temperatura no debe superar los 12 minutos y el tiempo de lavado total no debe superar los 50 minutos.

## 4.3 Secado

Secado en secadora de uso doméstico, normal, baja temperatura.

Deje secar hasta que la prenda esté "ligeramente húmeda". NO SEQUE EN EXCESO.

La temperatura de escape máxima no debe sobrepasar los 80 °C. Para prolongar la vida de la prenda, séquela del revés.

## 4.4 Limpieza química / Limpieza en seco

En general, no se recomienda la limpieza en seco. Si es necesario optar por la limpieza en seco, utilice solvente de petróleo solamente.

Recomendamos utilizar temperaturas de secado bajas, que no superen los 70 °C u 80 °C.

ORALITE® GP 214, ORALITE® GP 440, ORALITE® GP 801 no deben limpiarse nunca en seco.

## 4.5 Planchado

No utilice vapor.

Utilice un programa con una temperatura fresca o templada.

Al planchar, evite el contacto directo con la cinta. Utilice un trapo.

## 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.