

Le présent document s'applique aux bandes en microbilles de verre ORALITE® (bordures de vêtements) conçues pour être thermocollées. Ces instructions ne s'appliquent pas aux bandes en microbilles de verre ORALITE® conçues pour être cousues. Produits couverts dans ce document :

- ORALITE® GP 025
- ORALITE® GP 025S (Segmenté)
- ORALITE® GP 027

Informations générales

Les bandes en microbilles de verre ORALITE® conçues pour être thermocollées sont résistantes et souples. Les bandes ont été conçues pour être appliquées à chaud sur des supports en tissu appropriés, afin d'être utilisées sur des vêtements haute visibilité conformes à la norme EN ISO 20471:2013. Une fois terminés, les vêtements doivent réfléchir >330 SIA depuis un angle d'observation de 0,2° et un angle d'entrée de lumière de 5°.

Les bandes en microbilles de verre ORALITE® conçues pour être thermocollées doivent être appliquées en suivant les recommandations ci-dessous, cependant il est conseillé aux industriels de déterminer la configuration la plus adaptée au support en fonction de leur équipement.

Étant donné qu'il peut y avoir une grande variété de tissus de fond produits, mais aussi de traitements chimiques utilisés sur les tissus, que les méthodes de laminage à chaud et l'âge ainsi que le modèle d'équipement sont eux aussi nombreux, de même que les divers processus de lavage, il est indispensable de régler ces paramètres lors de chaque nouvelle application ; il relève de la responsabilité de l'utilisateur d'effectuer un test sur le tissu concerné afin de s'assurer un résultat satisfaisant d'adhésion de la bande de transfert ORALITE® GP 025/GP 25S sur une base continue et de sélectionner les meilleures conditions de traitement.

Il est fortement recommandé de mettre en place un système qualité permanent pour surveiller les aspects critiques du processus de thermocollage, notamment l'uniformité de la température, de la durée et de la pression, ainsi que la compatibilité du matériau réfléchissant / fond d'un lot à un autre, afin de garantir des performances d'adhérence acceptables.

Pour l'assistance technique, veuillez contacter votre représentant ORAFOL.

Il est fortement recommandé d'effectuer un test d'application de ORALITE® GP 025/GP 25S sur un bout de tissu avant de procéder à l'application sur toute la ligne de production.

Les indications énoncées ci-dessous sont valables pour une utilisation sur une presse à chaud continue et un laminoir fixe et ne constituent que des suggestions.

Instructions d'application - Préparation

Il est important de s'assurer que l'équipement utilisé permet d'appliquer une pression et une chaleur uniformes lors du processus de laminage. Vérifier dans chaque zone que les températures de la presse sont identiques sur toute la largeur de celle-ci. Il est recommandé d'utiliser un thermomètre infrarouge portatif lors du montage pour comparer les réglages du matériel et la température véritable de la presse à chaud. Il est également conseillé de se servir d'un tachymètre afin de programmer la vitesse appropriée.

Étant donné qu'il peut y avoir une grande variété de tissus produits, mais aussi de traitements chimiques utilisés sur les tissus et que les méthodes de thermocollage et d'équipement sont elles aussi nombreuses, il est indispensable de régler ces paramètres lors de chaque nouvelle application ; il relève de la responsabilité de l'utilisateur d'effectuer un test sur le tissu concerné afin de s'assurer un résultat satisfaisant d'adhésion des bandes en microbilles de verre ORALITE® conçues pour être thermocollées.

Étape 1. Préchauffez la presse selon les réglages indiqués dans le tableau 1 ou le tableau 2 suivant le type de support et de presse dont vous disposez. Les températures des tableaux 1 et 2 sont des données repères. Pour obtenir le meilleur résultat possible, contrôlez les températures de sortie de la bande (habituellement 10° C en dessous de la température de l'équipement).

Étape 2. Il est nécessaire de définir si le substrat choisi sera rétréci aux températures susmentionnées. Pour ce faire, placez un échantillon de tissu sur une table plane et délimiter sur le tissu un cadre de 100 mm x 100 mm à l'aide d'un stylo ou d'un marqueur indélébile. Introduisez l'échantillon de tissu dans la presse. Laissez refroidir et mesurez le pourcentage de rétrécissement du tissu. Celui-ci ne doit pas dépasser 3 % dans l'une ou l'autre direction, sinon il sera nécessaire de rétrécir le tissu avant d'appliquer la bande réfléchissante.



Étape 3 : Pour une performance encore plus grande, il est souhaitable de positionner les angles de la bande sur le vêtement afin qu'ils soient scellés en une couture.

Tableau 1 - Paramètres d'opération pour une presse thermique en continu

Support en tissu	Température	Durée	Pression
PVC enduit	145 °C	17 s	1 bar
PU enduit	145 °C	17 s	1 bar
Mélanges polycoton	170 °C	17 s	1 bar

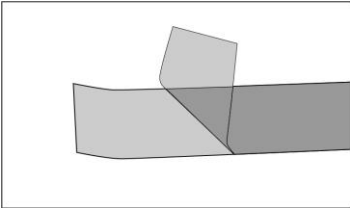
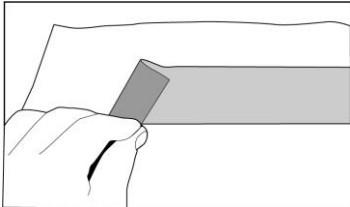
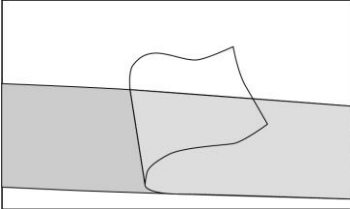
Tableau 2 - Réglages pour une presse à chaud permanente

Support en tissu	Température	Durée	Pression
PVC enduit	150 °C	24 s	0,5 bar
PU enduit	150 °C	24 s	0,5 bar
Mélange polycoton léger	150 °C	24 s	0,5 bar
Mélange polycoton lourd	180 °C	24 s	0,5 bar

* Pression mesurée sur la surface totale de la presse.

Il s'agit de recommandations pour des tissus sélectionnés. Il est possible d'utiliser d'autres tissus mais il faut alors effectuer des tests au préalable.

Laminage

	<p>Étape 1</p> <p>Les bandes en microbilles de verre ORALITE® conçues pour être thermocollées sont fournies avec deux films protecteurs de chaque côté de la bande. Le film protecteur du côté adhésif (PE bleu pour GP025/GP 025S) doit être retiré avant le laminage du tissu. Le film protecteur du côté réfléchissant (PET blanc opaque) doit rester intact jusqu'à ce que le laminage soit terminé. Dans les cas où plus de chaleur est nécessaire afin de laminer correctement un tissu donné, les deux films peuvent être retirés en avance. Cependant, cela peut entraîner un manque d'uniformité.</p>
	<p>Étape 2</p> <p>Placez la bande de façon à ce que le côté adhésif soit face au support. N'étirez pas la bande pendant son application. Pour de meilleurs résultats, assurez-vous que la température et la pression soient uniformes sur toute la largeur et la longueur de la presse.</p>
	<p>Étape 3</p> <p>Laissez refroidir le film protecteur jusqu'à ce qu'il soit à température ambiante. Pour l'ôter, décollez un bord et séparez-le de la surface réfléchissante en tirant tout.</p>

Informations supplémentaires

Il est nécessaire de vérifier l'adhésion et la lavabilité de tous les tissus pris en compte. Les traitements chimiques appliqués sur les tissus, tels que les finitions hydrofuges et imperméables peuvent contenir de la silicone, de la paraffine, de la résine de fluorocarbures ou d'autres matériaux susceptibles d'agir fortement sur le degré d'adhésion au tissu et sur les conditions de laminage. Étant donné que chaque lot de tissu présente une certaine diversité en matière de fabrication et de quantité de produits appliqués pour l'apprêt, ORAFOL ne garantit pas que le produit final sera adapté pour l'usage prévu ou que les lots suivants réagiront de la même manière. Après l'application et avant d'effectuer d'éventuels essais, attendez que la polymérisation se produise pendant 24 heures.

Il est possible d'employer d'autres méthodes de laminage ; dans chaque cas, les réglages corrects de température, de durée et de pression doivent être vérifiés pour chaque tissu afin de garantir une adhésion appropriée. Cette bande n'est pas adaptée au soudage par haute fréquence.

Conditions d'entretien

Les bandes en microbilles de verre ORALITE® sont conçues pour être appliquées sur les vêtements haute visibilité des professionnels. Elles dépassent les exigences minimales de rétro réflexion de la norme EN ISO 20471: 2013 et sont certifiées pour le lavage à 60 ° C selon la norme ISO 6330 méthode 6N. Veuillez-vous référer à la fiche de données de produit spécifique pour le nombre certifié de cycles de lavage. Un entretien inadapté des bandes peut altérer leurs performances. L'utilisateur final est donc responsable du respect des instructions de lavage et d'entretien.

Les bandes en microbilles de verre ORALITE® conçues pour être thermocollées se nettoient aussi bien à basse température qu'à haute température. Vous pouvez donc sélectionner la température de lavage la plus basse pour garantir le nettoyage adéquat du tissu. Ceci assurera un lavage respectueux de l'environnement tout en aidant à accroître la durée de vie du vêtement.

Les variations des conditions environnementales ainsi que le processus d'entretien choisi peuvent affecter la durée de vie du vêtement. Un contrôle régulier de la performance des vêtements par rapport aux exigences de rétro réflexion de la norme EN ISO 20471:2013 est recommandé. Vérifiez les informations de l'étiquette afin de vous assurer que la matière rétro réfléchissante réponde toujours aux exigences de la norme EN ISO 20471:2013.

Symboles d'entretien recommandés

GP 025/GP025S



GP 027



Produit	Lavage	Nettoyage à sec
ORALITE® GP 025	25 cycles à 60 °C*	Ne pas nettoyer à sec
ORALITE® GP 025S	50 cycles à 60 °C*	Ne pas nettoyer à sec
ORALITE® GP 027	50 cycles à 60 °C*	25 cycles**

*) selon ISO 6330:2012, Méthode 6A

**) selon ISO 3175:2010, Méthode 9.1

Lavage à la main

Il est possible d'effectuer un lavage à la main à l'aide d'une éponge, d'un chiffon doux ou d'une brosse souple imbibée d'eau tiède et d'un détergent doux. Après le lavage, rincez la bande à l'eau claire.

Lavage ménager

Machine à laver : Machine à laver ménagère standard

Température : 30 °C à 60 °C

Lessive : Lessive ménagère standard contenant un agent de blanchiment à l'oxygène afin de réduire les taches sur les vêtements haute visibilité.

Programme : « Vêtements couleur sans prélavage »

La durée maximale de lavage à haute température ne doit pas dépasser 12 minutes.

La durée de lavage totale ne doit pas dépasser 50 minutes.

Si les bandes en microbilles de verre ORALITE® conçues pour être thermocollées sont utilisées sur des tissus ayant tendance à déteindre facilement, il est recommandé d'effectuer les deux premiers lavages à 40 °C. Cela peut empêcher le décolorage des couleurs.

Agent blanchissant

Si nécessaire, n'utiliser qu'un agent de blanchiment non chloré.

Séchage

Sèche-linge ménager à température normale ou basse.

Sec à « légèrement humide ». NE PAS SÉCHER EXCESSIVEMENT.

La température maximale de séchage ne doit pas excéder 80 °C.

Pour une plus grande longévité, retournez les vêtements pour le séchage.

Nettoyage chimique / Nettoyage à sec

GP 025/GP 025S - Ne pas nettoyer à sec.

GP 027 – 25 cycles conformément à la norme ISO 3175:2010, Méthode 9.1

Repassage

Ne repasser pas à la vapeur.

Utilisez un réglage de température froide ou chaude.

Évitez tout contact direct avec la bande lors du repassage, utilisez une pattemouille.

NOTE IMPORTANTE

Tous les produits ORALITE® sont soumis à un contrôle qualité précis pendant tout le procédé de fabrication et d'emballage et sont garantis aptes à la vente et sans défaut de fabrication. Toute information publiée concernant les produits ORALITE® est basée sur la recherche, que la société considère comme fiable. Pourtant, ces informations ne constituent pas des garanties en tant que telles. Étant donné la variété des applications et utilisations des produits ORALITE® et le développement continu de nouvelles applications, l'acheteur doit vérifier l'adaptabilité et la performance du produit acquis selon son utilisation finale, et ce dernier doit anticiper et assumer les risques selon l'utilisation. Chaque spécification technique ou cahier des charges peut changer sans avis préalable.

ORALITE® est une marque déposée d'ORAFOL Europe GmbH.