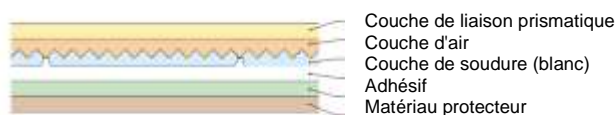


1. Instructions de mise en œuvre pour films rétro réfléchissants ORALITE® de classe de rétro réflexion RA3B, type « C »

La série ORALITE® 5910DP est conçue pour l'impression numérique UV et le laminage en combinaison avec un stratifié de protection tel qu'ORALITE® 5061/5090 ou 5095. La composition de base de ce produit est illustrée ci-dessous :



Ces instructions de mise en œuvre se basent sur nos connaissances, nos expériences et les tests d'utilisation et constituent une aide pratique pour l'utilisateur. Bien que ce guide ne permette pas d'aborder tous les aspects envisageables, il fournit de nombreuses indications utiles pour l'utilisation des films rétro réfléchissants ORALITE® 5910DP High Intensity Prismatic Grade.

L'utilisateur des films rétro réfléchissants ORALITE® High Intensity Prismatic Grade est supposé disposer des connaissances techniques et de la compétence d'un fabricant de panneaux routiers. Étant donné la diversité des facteurs pouvant intervenir lors de la mise en œuvre, du collage et de l'emploi des films rétro réfléchissants ORALITE® High Intensity Prismatic Grade, nous vous recommandons de soumettre ces derniers à des tests adaptés à vos besoins.

2. Stockage et Transport



Les films rétro réfléchissants ORALITE® High Intensity Prismatic Grade doivent être stockés dans un endroit frais et sec, à l'abri de toute exposition directe au soleil. Nous conseillons des températures de 20 à 24° C et une humidité relative de 40 à 60 %.

Les bobines doivent être conservées dans le carton d'origine. Elles sont munies de série de supports latéraux qui évitent le contact entre la surface de la bobine et le carton et empêchent les déformations du produit et les détériorations de sa surface. Il faut veiller à ne jamais stocker les bobines, même entamées, sans ces supports latéraux.

Une fois les bobines sorties du carton d'origine, il est conseillé de les conserver sur un système à suspension horizontale. Même lorsque les bobines sont stockées verticalement, en pose libre, il ne doit pas en principe y avoir de détérioration des propriétés des films. Dans ce cas aussi, les bobines doivent être impérativement stockées sur le support latéral pour éviter d'endommager les bords.

Les découpes de films, imprimées ou non, sont livrées dans des cartons spéciaux de 50 pièces correspondants à la taille des découpes. Lors du stockage des découpes en dehors de ces cartons, il faut veiller à ce qu'elles soient posées sur un support plan et dégagées, sans être en contact par leurs bords ni se chevaucher. Il est possible d'empiler les pièces découpées, sans dépasser 40 ou 50 pièces, pour limiter la contrainte exercée par le poids sur les pièces.

3. Impression

Les films rétro réfléchissants ORALITE® 5910DP High Intensity Prismatic Grade peuvent être imprimés en impression numérique avec l'encre ORALITE® 5019i UV Digital Ink et l'imprimante ORALITE® UV Traffic Sign Printer.

3.1 Stockage et transport des films ou panneaux routiers imprimés

Les feuilles imprimées peuvent être stockées horizontalement. Veuillez noter qu'il ne faut pas empiler plus de 40 à 50 feuilles maximum. Les imprimés sur les supports de panneaux routiers déjà revêtus doivent être stockés verticalement et séparés par une couche intermédiaire de papier adéquat ou un film support. La pression s'exerçant sur les pièces doit être faible. ORAFOL recommande un stockage intérieur des faces de panneaux ou panneaux finis en position verticale, avec des entretoises de 2 cm [1 pouce] entre les panneaux dans une zone protégée de toute humidité ou surchauffe. Tout stockage extérieur doit être effectué en position verticale avec des entretoises de 10 cm [4 pouces] entre les panneaux. Les entretoises ne doivent pas toucher la surface rétro réfléchissante. En cas d'emballage, le matériau utilisé doit permettre la circulation de l'air et doit être retiré lorsqu'il est mouillé.

3.2 Impression numérique UV

Le système d'impression numérique UV d'ORAFOL a été spécialement conçu pour la fabrication de panneaux routiers, mais son utilisation ne se limite pas à ce domaine. Il est composé de l'imprimante ORALITE® UV Traffic Sign Printer, qui utilise le logiciel de pilotage (RIP) fourni, de l'encre ORALITE® 5019 UV Digital Ink et des films de protection ORALITE® dont nous recommandons l'utilisation. Le laminage avec un film transparent confère au film imprimé une grande résistance dans le temps en utilisation extérieure, assurant le respect des exigences de classe de rétro réflexion RA2/R2/type IV/classe 400.

Le processus d'impression nécessite une température de l'air et du matériau comprise entre 20 °C et 26 °C ainsi qu'un taux d'humidité de l'air entre 40 et 60 %. La pièce doit être exempte de poussière afin d'éviter la formation de bulles d'air pendant l'impression. La surface des films rétro réfléchissants ORALITE® nécessite le port de gants en coton afin d'empêcher toute contamination de la surface et permettre d'obtenir une impression impeccable de l'image.

Pour plus de détails sur la préparation de l'impression, les intervalles de nettoyage et d'entretien, veuillez vous référer aux manuels et documentations de l'imprimante UV ORALITE® Traffic Sign Printer pour la production de panneaux de signalisation et du logiciel RIP.

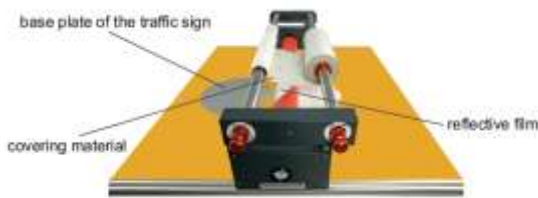
Le laminage avec stratifiés de protection transparents doit être effectué à une température maximale de 37 °C [100 °F] et 0,6 m/min [2 pieds/min] afin d'offrir un produit stratifié avec un bon aspect de surface et sans contrainte. Veuillez contacter votre représentant ORAFOL pour plus de détails sur les traceurs, pochoirs et paramètres machine recommandés.

4. Collage et laminage

Pour obtenir une bonne adhérence des films sur le support, celui-ci doit être propre et sec et exempt d'huile ou de graisse, d'agents de démoulage, de silicone et d'autres souillures. Si le support a été traité avec des solvants, il faut attendre que le solvant se soit complètement évaporé. En cas de collage sur supports métalliques, il peut être intéressant de poncer légèrement la surface.

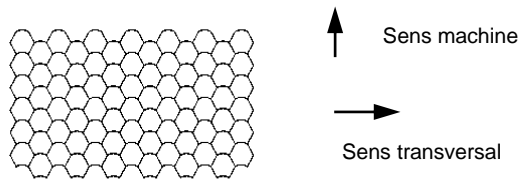
Le film ORALITE® 5910DP est optimisé pour le collage sur des supports plans en alliages d'aluminium ou en tôle d'acier galvanisée.

Lors du collage, la température ambiante et celle du film ne doivent pas être inférieures à 15° C, la température de collage idéale étant de 21° C. Il faut stocker les films au moins 48 h dans le local où aura lieu le collage. Un durcissement suffisant est une condition indispensable pour la suite du traitement des films rétro réfléchissants imprimés. Sinon, les émanations de solvants peuvent entraîner la formation de cloques, voire un déchirement des films. Si on choisit le contrecollage sur contrecolleuse à films, il est conseillé d'utiliser une machine à moteurs de déroulement/enroulement pilotables. Le rouleau supérieur doit être revêtu de caoutchouc d'une dureté Shore de 65-75. Il faut régler la fente entre les deux rouleaux de façon optimale sur toute la largeur. Pour le collage de feuilles en lés, nous conseillons d'utiliser de préférence un lamineur à plat.



Si deux lés de film doivent être collés l'un près de l'autre (raccord), il ne faut pas les faire se chevaucher. L'écart à respecter dépend du format et est généralement d'environ 1 mm. Veillez à toujours coller les lés côté droit contre côté gauche, ce qui garantit une orientation uniforme de la structure en nid d'abeilles du film.

Structure des rayons de miel/cellules (schématique)



Lors du contrecollage à la roulette à main, il faut placer le film sur la découpe de sorte qu'elle dépasse au moins de 5 mm sur tous les côtés de la surface à coller. Afin d'assurer un positionnement précis de la pièce découpée, il faut procéder de la façon suivante : dans un premier temps, retirer le papier ou le film protecteur du film High Intensity Prismatic rétro réfléchissant ORALITE® sur 60 à 80 mm seulement. Mettre la pièce découpée en place sur le support et appuyer la partie sans papier protecteur sur le support. Prendre sous la pièce découpée le coin du papier protecteur décollé et continuer lentement à le décoller tout en appuyant la pièce découpée sur le support avec le rouleau à main. Terminer en découpant le film sur les bords extérieurs du panneau routier de préférence avec **une lame affûtée tenue** selon un angle de 45°.

Attention ! Les films rétro réfléchissants ORALITE® doivent toujours être collés à sec !

5. Nettoyage des films posés

Il ne faut nettoyer les surfaces qu'à l'eau, avec un mélange d'eau et d'isopropanol (80/20 %) ou à l'eau légèrement savonneuse. Ne pas nettoyer pas les films rétro réfléchissants avec des dissolvants, diluants ou produits nettoyants agressifs. Nous déconseillons l'utilisation d'équipement de lavage à pression pour laver les panneaux de signalisation.

6. Durabilité des panneaux de signalisation

La durabilité du panneau dépendra du choix du substrat et du film, de la préparation, de l'application, de l'entretien et des conditions d'exposition.

Les indications relatives à la durée de vie figurant dans les fiches techniques et les documents de garantie concernent les panneaux qui ont été produits et appliqués conformément aux recommandations ci-dessus, à l'application/au traitement décrit dans la fiche technique et aux documents de garantie émis par ORAFOL.

Les défaillances des panneaux causées par une préparation, une application ou un entretien inadéquats ne relèvent pas de la responsabilité d'ORAFOL.

Une réduction de la durée de vie ou une panne de panneau peut être due à l'accumulation de neige, à un support mal choisi ou mal préparé, à l'exposition à des conditions atmosphériques extrêmes dans certaines zones géographiques, à l'abrasion mécanique, à l'exposition à des produits chimiques agressifs, à une application non verticale, à l'utilisation de produits autres que ceux recommandés par ORAFOL (encres, films laminés, films pour lettrage, etc.).

Pour tout complément d'information sur les produits ci-dessus, consulter le site www.orafol.com.

REMARQUE IMPORTANTE

Pendant toute la durée du process de fabrication, tous les produits ORAFOL sont soumis à un contrôle qualité rigoureux. Nous garantissons qu'ils sont de qualité loyale et marchande et exempts de tous défauts de fabrication. Les informations publiées reposent sur nos analyses et nos recherches et ne constituent aucune garantie de propriétés ni aucun accord de qualité. En raison de la variété des possibilités d'utilisation des produits ORAFOL et de la constante mise au point de nouvelles applications, l'acheteur est appelé à évaluer soigneusement l'adéquation et la performance du produit dans la perspective de l'usage auquel il est destiné et assume tous les risques en corrélation avec une telle utilisation. Aucune garantie n'est assumée pour des fins différentes de celles mentionnées dans la Fiche technique ni pour des applications qui ne sont pas mises en œuvre conformément aux consignes d'utilisation d'ORAFOL.

La durabilité du produit final dépend d'une multitude de facteurs, y compris, mais sans s'y limiter, le choix et la préparation du substrat, le respect des directives d'application recommandées, le territoire géographique, les conditions d'exposition et la maintenance du matériel ORAFOL et du produit final. Les défauts du produit induits par le support ou une préparation de surface incorrecte ne sauraient engager la responsabilité d'ORAFOL.

Lors de l'utilisation des produits ORAFOL, il est nécessaire de respecter toute réglementation nationale pertinente. ORAFOL vous recommande de vous informer auprès des autorités locales à propos des prescriptions actuelles en vigueur et de vous assurer que le produit satisfait à ces exigences. Pour tout complément d'information, veuillez prendre contact avec ORAFOL.