

1.0 Informations générales

Les bandes ORALITE® GP 370 sont des bandes rétroréfléchissantes microprismatiques conçues pour rendre ceux qui portent le vêtement plus visibles, particulièrement la nuit et sous la pluie.

Pour plus d'informations sur la *rétroréflexivité* de ORALITE® GP 370 veuillez vous reporter à la fiche technique correspondante. Celles-ci sont disponibles auprès de votre représentant ORAFOL ou bien vous pouvez les télécharger sur www.orafol.com.

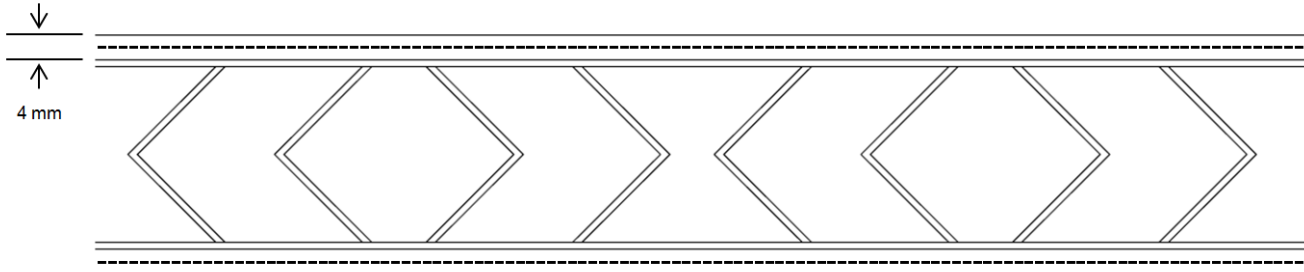
Tableau 1: Propriétés d'application ORALITE® GP 370

PRODUIT	BORDURE D'APPLICATION VISIBLE	CONVIENT POUR	
		LA COUTURE	LE SOUDAGE HAUTE FRÉQUENCE
ORALITE® GP 370	✓	✓	✓

2.0 Couture de la bande sur le support en tissu du vêtement

Afin d'obtenir les meilleurs résultats possibles de la bande, veuillez suivre les recommandations ci-après.

Les bandes rétroréfléchissantes ORAFOL peuvent être cousues sur des vêtements haute visibilité. Assurez-vous toujours que la ligne de couture soit centrée entre les lignes de bordure parallèles ou la bordure totalement collée. Ne laissez jamais la ligne de couture chevaucher l'une des cellules collées de la bande.



Points recommandés : 8 tous les 25 mm

Si la bande s'accroche lorsqu'elle est cousue, nous recommandons de prendre les mesures suivantes :

1. Réduire la pression du pied de la machine
2. Utiliser un pied-de-biche à revêtement en téflon, si nécessaire
3. Utiliser un spray au silicone ou un tissu enduit de silicone en vue de lubrifier la surface de la bande

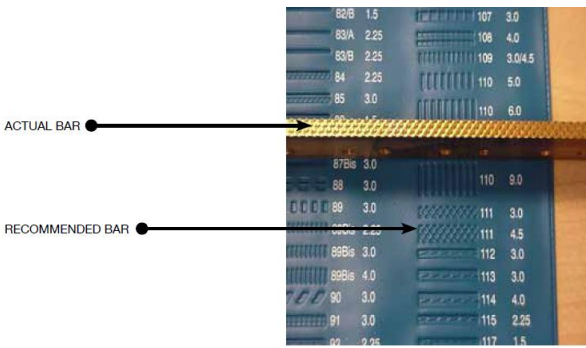
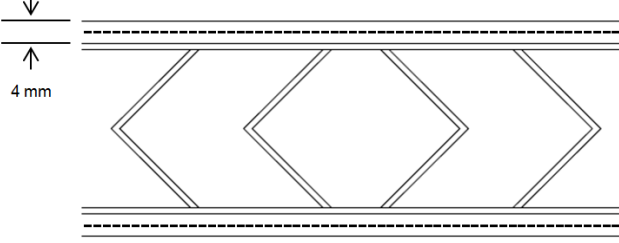
Ne pas étendre la bande lors de son application.

ORAFOL recommande de retourner la bande et de la coudre à travers la doublure extérieure. Ceci vise à éviter l'infiltration d'humidité. Si le vêtement le permet, le bord des bandes doit être à l'intérieur des coutures du vêtement.

Support en tissu – Bien que ORAFOL ait réalisé des contrôles de compatibilité sur la plupart des supports en tissu disponibles, nous ne pouvons pas garantir que le support en tissu choisi soit entièrement compatible avec la bande. Veuillez vérifier la compatibilité du tissu avec le fabricant avant utilisation. Le fil doit être en mesure de résister aux mêmes conditions de lavage et d'usure que le matériau auquel il est appliqué.

3.0 Collage haute fréquence sur le support en tissu du vêtement

3.1 Outil de collage / Matrice

	<p>1.</p> <p>L'outil de collage doit être à motif pointillé ou diamant avec une règle de 3 à 5 mm de large. L'outil indiqué est un outil pointillé typique. Évitez d'utiliser une règle de type « Collage barre », car cela contraindra la liaison directe entre la bande et le support de tissu enduit.</p> <p>Il est préférable d'utiliser deux règles mises en parallèle lors du collage.</p>
	<p>2.</p> <p>Toutefois, si vous utilisez une règle unique, il ne faut pas laisser l'outil coller l'intérieur de la ligne de bordure d'application et empiéter sur les cellules collées de la bande.</p> <p>La largeur de la bordure de couture (de l'électrode de collage à la barre de collage) mesure 4 mm. Des précautions doivent être prises lors du collage afin de s'assurer que la largeur du collage fini ne prenne pas toute la largeur de 4 mm sur la bordure cousue.</p>

3.2 Conditions de collage à haute fréquence

Les conditions de collage dépendent du type d'équipement de collage utilisé. Les paramètres et conditions primaires à définir sont les suivants :

- Puissance HF appliquée à l'outil de collage
- Pression appliquée
- Temps de collage et de temporisation
- Outillage*
- Matériau diélectrique

La puissance HF appliquée doit être réglée à un niveau tel qu'un collage insuffisant ou trop important ne se produise pas. Un collage insuffisant ne soudera pas correctement les matériaux. Un collage trop important causera un éclaircissement des matériaux sur la ligne de soudure.

Il est recommandé d'utiliser un outil en cuivre.

Toujours veiller à ce que la plaque supérieure de support de l'outil soit parallèle à la plaque inférieure afin d'assurer une étanchéité uniforme. Un mauvais alignement résulte en des zones trop collées et peut conduire à la formation d'un arc.

*Le cuivre est cher, mais il est très résistant et donne une très bonne transmission HF.

3.3 Support en tissu

ORAFOL a effectué des contrôles de compatibilité sur la plupart des tissus thermosoudables facilement disponibles. Nous ne pouvons pas garantir que le tissu choisi soit entièrement compatible pour le thermocollage et nous recommandons que les fabricants du support en tissu soient consultés avant de procéder au thermocollage. ORAFOL ne peut pas être tenu responsable pour toute incompatibilité des matériaux soudés.

Ne pas étendre la bande lors de son application.

Vérifiez la résistance du collage sur le support en tissu à intervalles réguliers pendant la production. Assurez-vous que l'outil / la matrice recouvre la bordure de la bande pendant le collage afin d'arrêter un effet de bouclage du bord.

Essayez de faire en sorte que la largeur du collage couvre au moins 60 % de la bordure cousue et que les 40 % restants soient sur le tissu. Bien entendu, cela dépend de la résistance du collage et peut varier afin d'augmenter la résistance du collage.

4.0 Instructions d'entretien - Informations générales












	Ne pas javelliser		Si nécessaire, n'utiliser qu'un agent de blanchiment non chloré		Séchez au sèche-linge, normal, basse température		Utilisez une température de fer à repasser froide ou tiède. Ne pas utiliser de vapeur		Ne pas nettoyer à sec
---	-------------------	---	---	---	--	--	---	---	-----------------------

Tableau 2: Vue d'ensemble des instructions d'entretien

PRODUIT	SYMBOLES D'ENTRETIEN RECOMMANDÉ	TEMPÉRATURE DE LAVAGE	HOMOLOGATION
ORALITE® GP 370	      *	75** cycles de lavage à 75° C + sèche linge à tambour à 90° C 25 cycles de lavage à 75° C + tunnel de séchage à 120° C à l'entrée	ISO 15797:2002 Méthode 8

*) capacité limitée du séchage en tunnel **) Orange: 60 cycles à 75° C

Les produits ORALITE® se nettoient aussi bien à des températures plus basses qu'à des températures plus élevées. On peut 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 accroissant 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.

Les bandes ORALITE® GP 370 dépassent la totalité des exigences de rétro réflexion de la norme EN ISO 20471:2013 à caractéristique unique, et sont homologuées ISO 15797 méthode 8.

Il est recommandé d'inspecter régulièrement les performances des vêtements en fonction des exigences de la norme EN ISO 20471:2013. Les informations figurant sur l'étiquette d'entretien doivent être vérifiées afin de s'assurer que le matériau rétro réfléchissant reste conforme à la norme ISO 20471:2013.

4.1 Lavage à la main

Le lavage à la main peut se pratiquer avec une éponge, un chiffon doux ou une brosse souple imbibée d'eau tiède et un détergent ménager. Rincez ensuite les bandes à l'eau claire. Le nettoyage des tâches difficiles telles que les tâches de

graisse ou de goudron peut se faire à l'aide d'un coton imbibé de pétrole, d'alcool, d'essence de térébenthine ou de naphte. Une fois les tâches nettoyées, la bande doit être lavée à la main (comme décrit ci-dessus) et rincée à l'eau claire.

4.2 Lavage industriel

Machine à laver industrielle:	Machine à laver industrielle standard avec chargement sur le devant. Le lavage en tunnel n'est pas recommandé.
Température:	La température maximale de lavage ne doit pas excéder 75° C.
Détergent:	Détergent surfactant peu à moyennement alcalin. Le détergent ne doit pas contenir d'hydroxyde de sodium et de potassium. Le PH du détergent utilisé ne doit pas dépasser 11,5.

Attention !

- ne pas prétrempier
- ne pas utiliser de produit hautement alcalins (détachants agressifs)
- ne pas utiliser de détergents contenant du solvant ou à micro-émulsion
- ne pas utiliser détergents blanchissant
- rincer abondamment afin d'enlever totalement les résidus de produits nettoyants.

Note!

ORALITE® GP 370 est homologue selon ISO15797 Méthode 8 comme décrit ci-dessus. Des modifications dans les processus de lavage, de séchage et l'utilisation de produits détergents peuvent changer considérablement la durée de vie de la bande rétroréfléchissante. Il est important d'évaluer chaque paramètre pour chaque application et il est de la responsabilité de l'utilisateur d'effectuer les tests nécessaires dans ses propres conditions d'utilisation.

4.3 Lavage ménager

Machine à laver:	Machine à laver standard
Température:	La température maximale de lavage ne doit pas excéder 75° C
Détergent:	Détergent ménager standard contenant un agent permettant de réduire le dégorgeement des vêtements haute visibilité.
Programmation:	Textiles couleurs sans pré-lavage

Attention !

- La durée maximale de lavage à haute température ne doit pas dépasser 12 minutes.
- La durée de lavage totale ne doit pas excéder 50 minutes.
- Si les bandes ORALITE® GP 370 sont utilisées sur des tissus ayant tendance à déteindre facilement, il est recommandé d'effectuer les deux premiers lavages à 40° C, car cela peut empêcher le dégorgeement des couleurs.

4.4 Agent blanchissant

Utilisez uniquement des agents blanchissants non chlorés si nécessaire.

4.5 Séchage

Sèche-linge à tambour ménager :

La température maximale de séchage ne doit pas dépasser 90° C.

Ne séchez pas trop, le linge doit rester légèrement humide.

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

Tunnel de séchage :

Le ORALITE® GP 370 peut être séché en tunnel. Cependant, plus la température d'entrée du tunnel est élevée, plus la durée de vie du produit se réduit. Le plus souvent possible, il est recommandé de ne pas excéder 120°C à l'entrée du tunnel. Le temps de séchage ne doit pas excéder 6 minutes.

4.6 Nettoyage à sec

Ne pas nettoyer à sec.

4.7 Repassage

Ne repassez pas à la vapeur.

Programmez le fer à basse ou haute température.

Ne mettez jamais le fer et la bande en contact direct. 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 certification ou cahier des charges peut changer sans avis préalable.

ORALITE® est une marque déposée de ORAFOL Europe GmbH.