

ORAFOL a mis au point un processus d'approbation afin de personnaliser les instructions dans le cadre de l'application spécifique propre à chaque client. En fonction du tissu et de l'équipement que vous souhaitez utiliser, nous vous aiderons à définir un système d'application adapté. Après une évaluation, le client recevra un certificat d'approbation spécifique pour le tissu pré-choisi. Contacter ORAFOL pour toute autre question en la matière.

## Information Générales

La bande réfléchissante ORALITE® GP 851 pour vêtement est robuste, souple et résistante aux agents d'altération atmosphériques. La bande a été conçue pour être appliquée à chaud sur des tissus utilisés pour des vêtements à haute visibilité EN ISO 20471:2013. Il est souhaitable d'appliquer ORALITE® GP 851 conformément aux recommandations énoncées ci-dessous. Il est toutefois conseillé aux opérateurs de définir la configuration la plus adaptée au tissu pré-choisi en fonction de l'appareil destiné à être utilisé. Ces conditions varieront selon le type d'appareil (âge, modèle, etc.) et doivent être prises en compte pour sélectionner le meilleur procédé d'application. Il est fortement recommandé d'effectuer un test d'application de ORALITE® GP 851 sur un bout de tissu avant de procéder à l'application sur toute la ligne de production.

Les indications énoncées ci-dessous se réfèrent à l'application à l'aide d'une presse thermique en continu et constituent des suggestions.

## Préparation

Il est important de s'assurer que l'appareil 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. Un thermomètre manuel à infrarouge est conseillé lors de la phase de préparation afin de comparer les valeurs de paramétrage avec les conditions réelles de la presse thermique. Il est également recommandé d'utiliser un compteur de vitesse pour le réglage de la vitesse correcte de la courroie. Étant donné la grande variété des tissus fabriqués, la diversité des traitements chimiques utilisés sur ces derniers, les méthodes et les appareils employés, il est important que ces paramètres soient dûment pris en compte avant toute 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 ORALITE® GP 851.

1. Préchauffer la presse conformément aux valeurs définies dans le tableau 1, en fonction du type de tissu. Les valeurs de la température définies dans le tableau 1 sont les valeurs de paramétrage de l'appareil. En contrôlant les températures de sortie de la bande (généralement 10° C en-dessous de la température de l'appareil), les meilleures performances sont obtenues.

Tissu	Température	Durée	Pression
Enduit PTFE	160 - 170° C	17 sec	1 Bar
PET léger	145° C	17 sec	1 Bar
Enduit PU	170° C	17 sec	1 Bar

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

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.

2. Il est nécessaire de définir si le substrat choisi sera rétréci aux températures susmentionnées. Pour ce faire, placer un échantillon de tissu sur une surface plane et délimiter sur le tissu un cadre de 100 mm x 100 mm à l'aide d'un marqueur indélébile. Introduire l'échantillon de tissu dans la presse. Laisser refroidir et mesurer la réduction en pourcentage de la dimension. Si la réduction est supérieure de 3 % dans l'une ou l'autre direction, il sera nécessaire de rétrécir le tissu avant d'appliquer la bande réfléchissante.

3. Pour une performance encore plus grande, il est souhaitable de placer les angles de la bande sur le vêtement afin qu'ils soient scellés en une couture. Si les extrémités de la bande doivent être exposées, il faut les arrondir d'un rayon d'au moins 15 mm. Contacter le centre technique d'ORAFOL pour plus d'informations à ce sujet.

## Laminage

4. ORALITE® GP 851 est équipée d'une feuille de protection transparente sur la partie réfléchissante. La bande peut être appliquée en laissant cette feuille ou en la retirant. Dans tous les cas, si la feuille est retirée, des paramétrages différents seront nécessaires pour le laminage (moins de chaleur, par exemple). Il est conseillé de laisser la feuille collée pour maximiser les performances de la bande et pour éviter des problèmes de non-uniformité et d'adhésion. Durant le laminage, il est possible d'utiliser une feuille en polyester pour recouvrir les bandes imprimées qui ne sont, en principe, pas équipées de cette feuille.

5. Placer la bande avec la partie adhésive dirigée vers le tissu. Ne pas trop tirer sur la bande lors de l'application. Pour un résultat optimal, s'assurer que la température et la pression sont uniformes sur toute la largeur et la longueur de la presse (figure 1).

6. Laisser refroidir la feuille de protection à température ambiante avant de la retirer. Pour ce faire, soulever la feuille de protection au niveau d'un bord et la détacher de la surface réfléchissante en la tirant lentement en arrière (figure 2).

## Information Supplémentaires

1. Il est nécessaire de vérifier l'adhésion et la lavabilité de tous les tissus pris en compte. Les traitements chimiques des tissus ainsi que les apprêts pour les rendre hydrofuges et imperméables peuvent contenir de la paraffine, de la silicone, de la résine fluorocarbonique ou d'autres substances pouvant avoir une influence considérable sur le degré d'adhésion au tissu et 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, attendre que la polymérisation se produise pendant 24 heures.

2. Il est possible d'employer d'autres méthodes de laminage ; dans chaque cas, il est nécessaire de tester, et ce, pour chaque tissu, l'adéquation des paramétrages en matière de température, la durée et la pression pour assurer une adhésion adaptée. Cette bande n'est pas adaptée au soudage par haute fréquence.

## Soins Recommandés :



Figure 1:

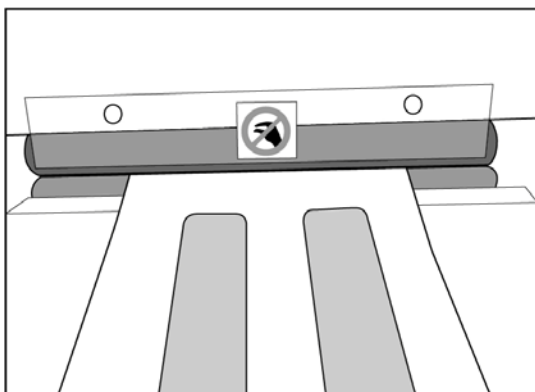
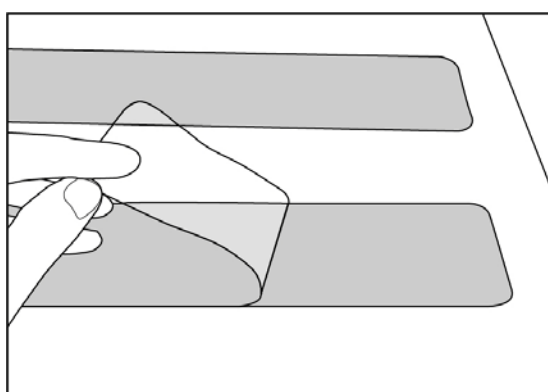


Figure 2:



## 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.