

Ce document s'applique aux bandes micropismatiques ORALITE® (pour vêtements) pour la couture, le thermocollage ou le soudage sur des vêtements.

Les produits inclus dans ce document sont :

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

ORALITE® GP 370 a un document d'application et d'entretien distinct, car il s'agit d'une bande micropismatique de lavage industriel. Il peut être téléchargé sur www.orafol.com.

1.0 Informations générales

Les bandes de vêtements micropismatiques ORALITE® sont des produits résistants aux intempéries et aux solvants, conçus pour être cousus, thermocollés ou soudés aux vêtements. Certaines de ces bandes sont produites avec une bordure d'application clairement définie sous la forme d'une paire de lignes parallèles de motif de collage. Consultez le tableau 1 ci-dessous pour les propriétés d'application du produit individuel que vous avez acheté.

Pour plus d'informations sur la *rétroréflexivité* des bandes de vêtements micropismatiques ORALITE®, 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.

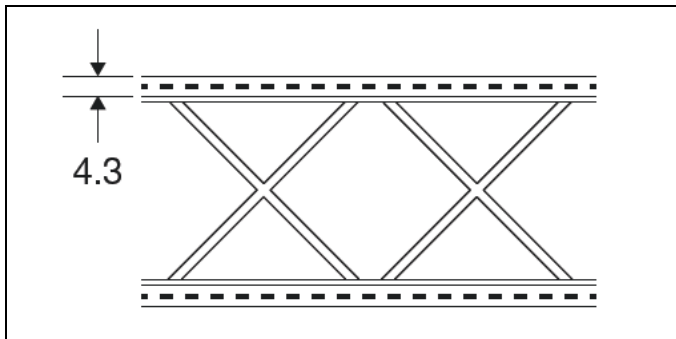
Tableau 1 : Propriétés d'application des produits ORALITE®

PRODUIT	BORDURE D'APPLICATION VISIBLE	CONVIENT POUR	
		LA COUTURE	LE SOUDAGE HAUTE FRÉQUENCE
ORALITE® GP 214	✓	✓	✓
ORALITE® GP 325	✓	✓	✓
ORALITE® GP 340 et GP 340 Shadow, Highlight et Imagine	✓	✓	✓
ORALITE® GP 350	✓	✓	✓
ORALITE® GP 440	✗	✓	✗
ORALITE® GP 801 et 801 Check	✗	✓	✗
ORALITE® GP 801FR	✗	✓	✗
ORALITE® ID Tape	✓	✓	✓

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.



Veuillez coudre à l'intérieur de la bordure, comme indiqué, si cela s'applique au produit choisi

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.

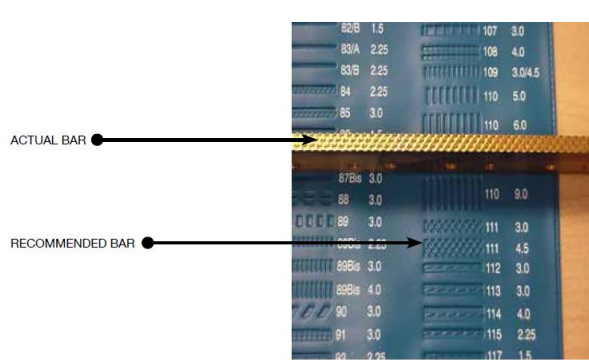
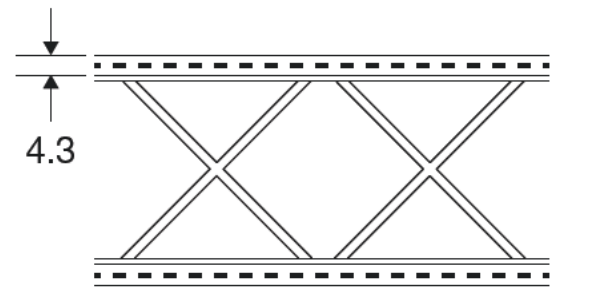
La construction monocouche des bandes ORALITE® série GP 400 et ORALITE® série GP 800 permet de piquer n'importe quelle partie de sa surface. La piqûre doit se trouver au moins à 3 mm du bord de la bande du vêtement.

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

Avant tout, consultez le tableau récapitulatif à la page 1 pour voir si le collage haute fréquence est recommandé pour le produit que vous avez acheté.

 <p>ACTUAL BAR</p> <p>RECOMMENDED BAR</p>	<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>4.3</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 4,3 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 4,3 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










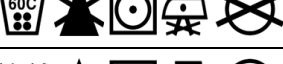



	Ne pas javelliser		Si nécessaire, n'utiliser qu'un agent de blanchiment non chloré		Séchez au sèche-linge, normal, basse température		Utilisez une température de fer à repasser froide ou tiède. Ne pas utiliser de vapeur		Ne pas nettoyer à sec
---	-------------------	---	---	---	--	--	---	---	-----------------------

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

PRODUIT	SYMBOLES D'ENTRETIEN RECOMMANDÉ	TEMPÉRATURE DE LAVAGE	NOMBRE DE CYCLES	HOMOLOGATION
ORALITE® GP 214		30 - 40° C	25	Aucune
ORALITE® GP 325		60° C	25	ISO 6330:2012 Method 6N
ORALITE® GP 340 et GP 340 Shadow, Highlight et Imagine		60° C	100	ISO 6330:2012 Méthode 6N
ORALITE® GP 350		60° C	75	ISO 6330:2012 Méthode 6N
ORALITE® GP 440		60° C	100	ISO 6330:2012 Méthode 6N
ORALITE® GP 801 et 801 Check		60° C	100*	ISO 6330:2012 Méthode 6N
ORALITE® GP 801FR		60° C	50	ISO 6330:2012 Method 6N
ORALITE® ID Tape		40° C	75	Aucune

*ORALITE® GP 801 black check et ORALITE® GP 350 sont certifiés pour 50 cycles

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.

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 rétroréfléchissant reste conforme à la norme ISO 20471:2013.

4.1 Lavage à la main

Le lavage à la main est possible à l'aide d'une éponge, d'un tissu doux ou d'une brosse douce avec de l'eau tiède et un détergent doux. Après lavage, la bande doit être rincée à l'eau claire.

Les taches tenaces telles que la graisse ou le goudron peuvent être nettoyées localement avec de l'essence, de l'alcool, du naphte ou de la térébenthine. Après nettoyage local, la bande doit être lavée à la main comme décrit ci-dessus et rincé à l'eau.

4.2 Lave-linge ménager

Machine Lave-linge ménager standard

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

Réglage : « Vêtements de couleur sans pré-lavage »

Si les bandes micropismatiques ORALITE® sont utilisées sur des tissus qui perdent facilement leur couleur, nous vous recommandons d'effectuer les deux premiers lavages à 40°C (30°C pour GP 214). Cela permet d'éviter toute décoloration.

Pour ORALITE® GP 214, le temps de lavage maximal à la température maximale ne doit pas dépasser 12 minutes et le temps de lavage total ne doit pas dépasser 50 minutes.

4.3 Séchage

Séchage au sèche-linge ménager, normal, basse température.

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

La température d'évacuation maximale ne doit pas dépasser 80°C.

Pour une durée de vie prolongée, le vêtement doit être retourné avant séchage.

4.4 Nettoyage chimique / Nettoyage à sec

En général, nous ne recommandons pas le nettoyage à sec. Si un nettoyage à sec est nécessaire, utilisez un solvant de nettoyage à sec à base de pétrole seulement.

Nous vous recommandons un séchage à basse température, ne dépassant pas 70°C à 80°C

ORALITE® GP 214, ORALITE® GP 440, ORALITE® GP 801 ne doivent jamais être nettoyés à sec.

4.5 Repassage

Ne pas utiliser de vapeur.

Réglez la température sur froid ou chaud.

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

NOTE IMPORTANTE

Tous les produits ORALITE® sont soumis pendant l'ensemble du processus de production à un contrôle de qualité minutieux garantissant que les produits qui vous sont livrés sont de qualité courante et ne présentent pas de vice de fabrication. Les informations publiées sur les produits ORALITE® reposent sur des résultats de recherche considérés comme fiables par l'entreprise, mais qui ne sauraient donner lieu à une quelconque garantie. En raison de la grande diversité des possibilités d'utilisation des produits ORALITE® et de l'émergence permanente de nouvelles utilisations, l'acheteur doit soigneusement vérifier que le produit et ses performances conviennent bien à l'utilisation prévue et assumer tous les risques liés à cette utilisation. Chaque certification ou cahier des charges peut changer sans avis préalable.

ORALITE® est une marque commerciale de la société ORAFOL Europe GmbH.