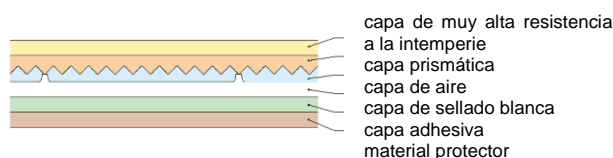


### 1. Instrucciones de manipulación para las películas ORALITE® High Intensity Prismatic Grade

Estas instrucciones de manipulación se aplican a las siguientes películas ORALITE® High Intensity Prismatic Grade, de la clase de reflexión CUAP R2, DIN 67520:2008-11 RA2, diseño C, ASTM D4946-11a láminas de Tipo IV y AASHTO M268 Tipo B.

ORALITE® 5900 High Intensity Prismatic Grade  
ORALITE® 5910 High Intensity Prismatic Grade  
ORALITE® 5930 Prismatic Construction Grade  
ORALITE® 5931 Prismatic Construction Grade  
ORALITE® 5960 High Intensity Prismatic Construction Grade

La composición principal de la película ORALITE® High Intensity Prismatic Grade se muestra en este gráfico:



Las informaciones aquí recopiladas se basan en nuestros conocimientos, nuestra experiencia y ensayos prácticos. Su objetivo es ofrecer sugerencias y apoyo al usuario. Aunque no se puedan explicar aquí todos los aspectos que se deben tener en cuenta, esta guía incluye una gran cantidad de información útil para la manipulación de películas ORALITE® High Intensity Prismatic Grade.

Para manipular la película ORALITE® High Intensity Prismatic Grade, es imprescindible contar con los conocimientos profesionales y las habilidades específicas de un fabricante de señales de tráfico. Debido a la gran cantidad de factores de influencia durante su manipulación, pegado y utilización, recomendamos encarecidamente que el fabricante de las señales considere la adecuación y el rendimiento del producto para cada una de las aplicaciones previstas y realice ensayos propios.

### 2. Almacenamiento y transporte



La película ORALITE® High Intensity Prismatic Grade debe almacenarse en un lugar cerrado, fresco y seco, protegido de la radiación solar directa. Recomendamos temperaturas de almacenamiento comprendidas entre 18° C y 24° C [65° F - 75° F] y una humedad relativa del aire de entre un 40% y un 60%.

Los rollos deben almacenarse en su cartón original. De fábrica, los rollos están provistos de distanciadores estándar (tapones centrales) que impiden el contacto de los rollos con el cartón, lo que previene la formación de huellas de presión y defectos en la superficie. Asegúrese de que los rollos ya utilizados siempre se almacenan con dichos distanciadores. Para preparar los rollos para su manipulación, se recomienda utilizar un sistema de suspensión horizontal. Si se almacenan los rollos en posición vertical e independiente, no se espera una alteración de las cualidades de las películas. Es imprescindible situar los rollos sobre los distanciadores para evitar que se rompan los bordes y se contaminen.

Se suministran recortes de película estampados o sin estampar en cartones especialmente diseñados para las medidas de los recortes. Se incluyen 50 recortes por caja. Para almacenar estos recortes fuera de las cajas, se debe procurar colocar los recortes individualmente en un soporte rígido y plano sin que choquen ni se solapen los bordes. Los recortes se pueden apilar. No obstante, con el fin de limitar el peso, no se deberían apilar más de 40 o 50 recortes.

### 3. Impresión

La superficie de las películas ORALITE® High Intensity Prismatic Grade puede serigrafarse con la tinta de serigrafía ORALITE® 5018 Screen Printing Ink o puede imprimirse digitalmente con la tinta para impresión digital ORALITE® 5019 UV Digital Ink y la impresora de señales de tráfico ORALITE® UV Traffic Sign Printer.

#### 3.1 Proceso de serigrafía

Las tintas de serigrafía ORALITE® 5018 son sistemas a base de disolventes, monocomponente y de secado rápido. La superficie resultante es una superficie brillante y muy resistente a la intemperie. Después de su debido endurecimiento, la tinta ofrece una resistencia muy elevada a los esfuerzos mecánicos, como cepillos, etc. Estos sistemas no requieren una capa adicional de barniz transparente.

ORALITE® 5018 Screen Printing Ink está disponible en los siguientes colores transparentes y negro opaco:

Amarillo	(020)
Rojo	(030)
Naranja	(035)
Azul	(050)
Verde	(060)
Marrón	(080)
Gris	(073)
Negro (opaco)	(070)

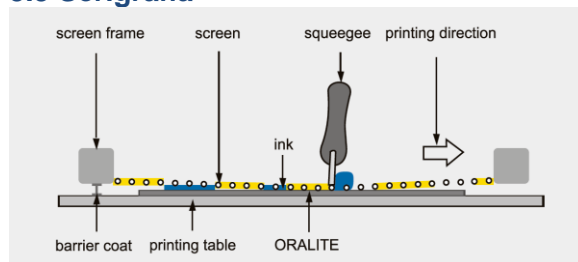
ORALITE® 5018 se suministra lista para la impresión en un envase cuya capacidad es de 800 ml, 2.400 ml, 3,79 l y 5 l. Antes de la aplicación, es necesario remover la tinta y dejar que repose durante al menos 10 minutos para permitir que salga el aire encerrado. Los envases abiertos deben cerrarse herméticamente inmediatamente después de su uso. Con ello se impide que se escape el disolvente y la tinta se mantiene lista para la impresión.

#### 3.2 Preparación de la malla

Se recomienda utilizar como pantallas serigráficas un tejido de poliéster con una malla de 61 a 64 (malla de 155 a 163). Si se usan dichas pantallas y las tintas para serigrafía ORALITE®, ORAFOL garantiza que las impresiones en productos de control de tráfico con películas ORALITE® permanentes y temporales cumplen con las especificaciones cromáticas y de retrorreflectividad específicas siempre y cuando el proceso de impresión se lleve a cabo correctamente.

Se pueden utilizar mesas de estampado manuales o sistemas automáticos. La mesa de serigrafía tiene que ser plana y estable. Para el estampado de recortes de películas es necesario un vacío de aspiración. La dureza o elasticidad de las raquetas influye en gran medida en el resultado de la estampación. Recomendamos utilizar tiras de goma con un grado de dureza Shore de 65-75. Es imprescindible realizar un control y, en caso necesario, un rectificado plano de las raquetas. Las raquetas deben medir entre 7 y 10 cm [2,75-4 pulgadas] más que la imagen de impresión.

#### 3.3 Serigrafía



Antes de comenzar con el proceso de serigrafía, se deben limpiar la malla, la raqueta y la contrarraqueta con un disolvente adecuado. Además, se aconseja tratar cada película que se vaya a estampar con un paño antipolvo o antiestático.

Para el estampado, recomendamos mantener una velocidad media de la raqueta de 0,75m/s [2,5 pies/segundo] y un ángulo de 30° con respecto a la superficie que se va a estampar.

La distancia entre la malla y la superficie de la película debe ajustarse a unos 10 mm [0,375 pulgadas]. Una separación más pequeña hace que la malla no se desprenda correctamente de la tela que se va a estampar, lo que se traduce en una impresión de baja calidad. Una presión demasiado alta de la raqueta puede provocar borrones o borrosidades en los contornos. Los envases de tinta deben cerrarse inmediatamente después de su uso.

Para el proceso de estampado, se precisa una temperatura del aire de entre 20° C y 24° C [68-76° F] y una humedad del aire de entre un 30% y un 50%. Unas condiciones ambientales desfavorables pueden requerir el uso de diluyentes o retardantes para ajustar la tinta al procesamiento. Para cumplir los valores especificados de color y retrorreflexión, es imprescindible añadir como máximo un 3% de diluyente o un 1,5% de retardante y un 0,5% de modificador de impresión a la tinta para serigrafía ORALITE® 5018 Screen Printing Ink.

### 3.4 Secado después de la serigrafía

La duración del secado de los estampados no depende solamente del tipo de película y de la tinta utilizada, sino también de las condiciones específicas in situ, como el posicionamiento de los estampados, la temperatura ambiente, la humedad del aire, etc.

**Para permitir un tratamiento ulterior lo más rápido y económico posible de las películas tras el estampado, aconsejamos un secado forzado mediante ventiladores o un secado en horno de convección a 40° C - 50° C (104-122° F).**

Además, un secado forzado evita también el agrietamiento en las películas después del estampado (cracking).

Al utilizar ventiladores y secar a temperatura ambiente, recomendamos colocar los estampados individualmente sobre una rejilla o un sistema de baldas similar, como se muestra en la imagen siguiente. Para asegurar una circulación suficiente del aire, la distancia entre los distintos niveles debe ser de al menos 5 cm [2 pulgadas]. Además, recomendamos utilizar como mínimo tres o cuatro ventiladores para el secado. Conviene colocar estos ventiladores uno encima de otro en un bastidor móvil, que se pueda acercar a una distancia de 1 a 2 m [3-6 pies] a las películas que se van a secar. Durante los primeros 30 minutos posteriores al estampado, los ventiladores deben funcionar a mayor velocidad; a continuación, se debe cambiar a una velocidad normal durante otros 30 minutos.

Si se utiliza un carro bandejero calentable, aumenta la temperatura y, por tanto, se reducen considerablemente los tiempos de secado.



Otro método para optimizar las condiciones de secado es el uso de hornos de convección. Estos sistemas cerrados permiten un secado con reducido nivel de polvo, con una temperatura constante y baja humedad del aire. Además, no exponen al usuario a los vapores de disolventes.

Los siguientes tiempos de secado sirven de orientación:

#### ORALITE® 5018 Screen Printing Ink

Tipo de secado	Permite sobreimpresión		Apilable (máx. 40 mallas)		Notas
	Temp.	Tiempo	Temp.	Tiempo	
Secado por aire	20° C	60 minutos	20° C	3 a 4 horas	40-60% HR
Secado en horno	60° C	5 minutos	60° C	30 minutos	

En caso de un estampado solapado, debe asegurarse de que la capa inferior de la tinta no esté completamente endurecida y de que la sobreimpresión se realice dentro de las 12 horas siguientes a la primera impresión.

Con una temperatura ambiente de 20 °C [68 °F] y una humedad relativa del aire media de entre un 40% y un 60%, las señales de tráfico estampadas se pueden suministrar después de 48 horas de secado. Las impresiones realizadas con las dos series de tinta están completamente secas después de unos 8 días.

### 3.5 Almacenamiento y transporte de las películas y señales de tráfico estampadas

Después del secado de las tintas (consulte la tabla anterior), se pueden almacenar los recortes estampados de las películas en posición horizontal. Tenga en cuenta la altura máxima de apilamiento de 40 a 50 unidades. Si ya se han estampado materiales base recubiertos para señales de tráfico, estos se deberían almacenar de pie uno tras otro y con papeles o láminas adecuadas como capa intermedia. Es fundamental contar con una carga con baja presión.

### 3.6 Impresión digital UV

Los sistemas de impresión digital UV de ORAFOL, especialmente diseñados para la fabricación de señales de tráfico, aunque no se limitan a este uso, se componen de la impresora de señales de tráfico ORALITE® UV Traffic Sign Printer que utiliza el software RIP suministrado, la tinta para impresión digital ORALITE® 5019 UV Digital Printing Ink y nuestras películas de revestimiento ORALITE® recomendadas. El laminado transparente después de la impresión ofrece películas con una prolongada estabilidad en exteriores que cumple los requisitos de la clase de reflexión RA2.

El proceso de impresión precisa una temperatura del aire y del material de entre 20° C y 26° C, así como una humedad del aire situada entre el 40% y el 60%. La sala no debe contener polvo a fin de evitar que este quede atrapado durante la impresión. La superficie de las películas reflectantes ORALITE® precisa la utilización de guantes de algodón para evitar la contaminación de la superficie y poder obtener una imagen impresa perfecta.

Para obtener más información sobre la preparación para la impresión y los intervalos de limpieza y cuidado, consulte los manuales y la documentación de la impresora de señales de tráfico ORALITE® UV Digital Traffic Sign Printer y el software RIP.

El laminado con revestimientos protectores transparentes debe realizarse a una temperatura máxima de 37 °C (100 °F) y 0,6 m/min (2 pies/min) para obtener un producto laminado sin tensión y con una buena uniformidad de colocación.

## 4. Corte y troquelado

Las películas ORALITE® High Intensity Prismatic Grade pueden cortarse con una guillotina comercial. Para ello, se debe ajustar el pisador a la presión mínima y proteger adicionalmente la película de la presión. Recomendamos limitar la altura de apilamiento a 40-50 recortes (consulte la sección Almacenamiento y transporte). No es necesario sellar los bordes cortados de las películas ORALITE® High Intensity Prismatic Grade.

En caso de cortar las películas ORALITE® High Intensity Prismatic Grade mediante herramientas de fleje de acero, desaconsejamos un corte múltiple en la troqueladora. Como sistemas plóter se deben utilizar plóteres de corte comerciales con cuchilla tangencial, preferentemente en versión plana. El control tangencial proporciona unos bordes cortados de la máxima calidad y permiten una regulación variable de la profundidad tanto para el comienzo del corte como para el corte final. En particular, se recomiendan sistemas con un cabezal de control neumático, que permiten un ajuste muy fino de la presión de corte en función del material. Desaconsejamos el uso de sistemas con cuchillas de arrastre. La velocidad de corte o transformación depende mucho de la complejidad de la plantilla de corte así como del sistema de corte utilizado.

Para la fabricación de señales de tráfico con películas ORALITE® High Intensity Prismatic Grade en series pequeñas y/o rotulación variable, ORAFOL ofrece las películas transparentes ORALITE® de la serie 5061 con todos los colores habituales para señales de tráfico. Para rotulaciones, marcas y símbolos de color negro, se recomienda utilizar la película ORALITE® 5081 Lettering Film. Otras películas laminadas son ORALITE® 5090 Anti-Dew Film y ORALITE® 5095 Anti-Graffiti Film, así como la película transparente de la serie ORALITE® 5061 Transparent Film.

Para la aplicación de las películas cortadas, ORAFOL ofrece la lámina transfer ORATAPE® MT95 o las cintas de aplicación ORATAPE® MT72, LT72 y MT52. La aplicación puede hacerse mediante máquina laminadora o rodillo manual.

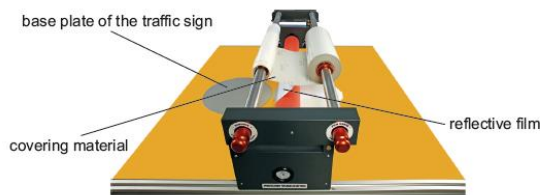
## 5. Pegado y laminado

Con el fin de conseguir una correcta adherencia de las películas, el soporte que se va a pegar debe estar seco y libre de polvo, aceite, grasa, silicona u otras impurezas. Si resulta necesario preparar el soporte con un disolvente, hay que esperar hasta que se haya evaporado por completo. Al adherir películas sobre soportes metálicos, resulta ventajoso lijar suavemente la superficie.

Las películas ORALITE® High Intensity Prismatic Grade de las series 5900, 5910 y 5930 se han optimizado para aplicarse sobre soportes planos de aleaciones de aluminio o de acero galvanizado. La película ORALITE® High Intensity Prismatic

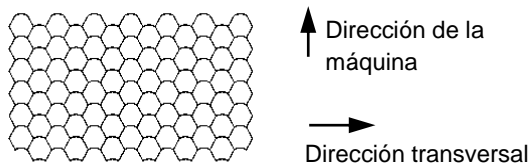
Grade de la serie 5930 también es apta para adherirse a soportes poliolefinicos como el polietileno y el polipropileno. No obstante, el instalador debe realizar sus propios ensayos en cada caso.

El laminado no debe realizarse si la temperatura del aire y del material es inferior a 15° C [60° F]. La temperatura óptima es de unos 21°C [70 °F]. Las películas deben almacenarse en las salas donde serán procesadas durante al menos 48 horas. Condición indispensable para el tratamiento ulterior de las películas reflectantes estampadas es un secado suficiente de la tinta; de lo contrario pueden formarse burbujas por el disolvente saliente o incluso agrietarse las películas. Para el laminado con máquinas laminadoras se recomienda utilizar una máquina con motores bobinadores y desbobinadores controlables. El rodillo superior debe estar recubierto con goma de la dureza Shore de 65-75. La separación entre rodillos se debe ajustar de forma óptima sobre todo el ancho. Se recomienda utilizar una laminadora de mesa plana para el laminado de películas continuas más grandes.



Si resulta necesario aplicar dos fragmentos de laminado prismático uno al lado del otro (unión), no deben solaparse. El hueco debe ser de aproximadamente 1 mm (0,04 pulgadas), según el formato. Asegúrese de que se pegue siempre el lado derecho de la película con el lado izquierdo, así se garantiza la orientación uniforme de la estructura alveolar de la película (consulte la figura siguiente).

### Estructura alveolar/de celdas (esquema)



Las películas ORALITE® High Intensity Prismatic Grade cumplen con los datos reflectantes mínimos relevantes en la dirección de la máquina y en dirección transversal.

Para un laminado con rodillo manual, se debe posicionar la película sobre el recorte de tal modo que sobresalga al menos 5 mm [0,25 pulgadas] por todos los lados de la superficie. Para asegurar un posicionamiento exacto del recorte, se debe proceder de la siguiente manera: en primer lugar, despegue solamente unos 60-80 cm [24-32 pulgadas] del papel o la lámina protectora de la película ORALITE® High Intensity Prismatic Grade. Alinee el recorte sobre el soporte al que se va a pegar y presione la zona con el adhesivo descubierto. Sujete el principio de la lámina protectora por debajo del recorte y siga despegándola poco a poco; al mismo tiempo, presione el recorte con el rodillo manual de goma. Por último, corte los bordes del recorte de la lámina para la señal de tráfico con un **cuchillo afilado** a un ángulo de 30°.

**Atención:** antes de laminar las películas ORALITE® al soporte, asegúrese de que esté seco.

### 6. Ajuste de colores

En caso de pegar varios recortes de películas o películas continuas de ORALITE® High Intensity Prismatic Grade en un soporte, se debe comprobar a la luz del día que los colores sean iguales y verificar su nivel de retrorreflexión. Es preferible utilizar solamente películas de un mismo rollo. En caso de utilizar más de un rollo, solo se debe emplear el material del mismo lote de fabricación.

### 7. Limpieza de los productos aplicados

Las superficies solo deben limpiarse con agua limpia, o una solución de agua/isopropanol (80/20%) o jabón diluido. No utilice solventes, diluyentes ni productos de limpieza abrasivos para limpiar las películas reflectantes. Tampoco recomendamos utilizar lavados mecanizados para las señales viales.

### 8. Almacenamiento intermedio de señales de tráfico

ORAFOL recomienda almacenar los frontales de las señales o las señales acabadas en espacios cerrados en posición vertical, con separadores de 2 cm (1 pulgada) entre una señal y otra en una zona protegida de la humedad excesiva y el sobrecalentamiento. El almacenamiento al aire libre debería realizarse en posición vertical con separadores de 10 cm (4 pulgadas) entre cada señal. Los separadores no deben tocar la superficie reflectante. Si se realiza un forrado, el material utilizado debe permitir la circulación de aire y retirarse cuando esté húmedo.

#### Estas instrucciones se aplican a los siguientes materiales:

##### **Películas retrorreflectantes microprismáticas**

ORALITE® 5910 High Intensity Prismatic Grade  
ORALITE® 5900 High Intensity Prismatic Grade  
ORALITE® 5930 Prismatic Construction Grade  
ORALITE® 5931 Prismatic Construction Grade

##### **Laminados de color**

ORALITE® 5061 Transparent Film

##### **Láminas protectoras**

ORALITE® 5061 Transparent Film, transparente (Código de color 000)  
ORALITE® 5090 Anti-Dew Film  
ORALITE® 5095 Anti-Graffiti Film

##### **Materiales de rotulación**

ORALITE® 5081 Lettering Film

##### **Materiales transfer**

ORATAPE® MT 95  
ORATAPE® MT 72  
ORATAPE® LT 72  
ORATAPE® MT 52

##### **Tintas**

ORALITE® 5018 Screen Printing Ink  
ORALITE® 5019 UV Digital Printing Ink

Para obtener más información sobre los materiales arriba mencionados, visite el sitio web [www.orafol.com](http://www.orafol.com).