

ORALITE® Bande en microbilles de verre conçue pour être cousues

Le présent document s'applique aux bandes en microbilles de verre ORALITE® (bordures de vêtements) conçues pour être cousues. Ces instructions ne s'appliquent pas aux bandes en microbilles de verre ORALITE® conçues pour être thermocollées. Produits couverts dans ce document:

- ORALITE® GP 010
- ORALITE® GP 020
- ORALITE® GP 030

1.0 Informations générales

Les bandes ORALITE® séries GP 010 / GP 020 / GP 030 sont à la fois souples et légères et résistantes aux conditions climatiques extrêmes. Elles sont conçues pour être cousues sur tout type de textile composant les vêtements haute visibilité. Ils dépassent les exigences photométriques de la norme EN ISO 20471: 2013. En outre, ORALITE® GP 030 dépasse également les exigences de la norme EN 469: 2005 et EN ISO 14116 Index 3. Pour plus d'informations sur la rétroreflectivité des bandes de vêtements microprismatiques 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. Nous vous suggérons d'appliquer les mesures suivantes afin d'obtenir la performance maximale de la bande.

1.1 Coudre sur Vêtements base tissu

Les bandes séries ORALITE® GP 010 / GP 020 / GP 030 peuvent être cousues sur des Vêtements Haute Visibilité.

1. **Réglages de la machine à coudre:** recommandation de huit points par pouce (25.4 mm). Réduisez la pression sur la pédale de la machine. Une semelle Téflon peut aussi aider à la couture.
2. **Textile de base:** Bien que ORAFOL ait réalisé des tests de compatibilité sur la plupart des textiles de base disponibles, nous ne pouvons pas garantir que le tissu de base choisi soit complètement compatible. Merci de vérifier au préalable avec le fabricant du textile. Le fil doit avoir la même résistance aux lavages et à l'usure que le tissu sur lequel est cousue la bande.
3. **En Général:** Ne pas tendre la bande lors de l'application. Nous recommandons de retourner l'extrémité de la bande en dessous de la bande cousue et de coudre cette extrémité comme un ourlet avec revers. Dans la mesure du possible, en fonction du modèle du vêtement, les extrémités des bandes doivent être disposées à l'intérieur des coutures du vêtement.
4. **Couture des lisières:** Bien qu'il n'y ait pas de tracé défini pour la couture des bandes, nous recommandons de coudre à 2-3 mm de l'extrémité latérale de la bande.

2.0 Instructions d'entretien – Informations générales

Explication des symboles






















	Lavage en machine à chaud, non supérieur à 60 ° C		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		Nettoyage à sec, tout solvant à l'exception du trichloréthylène		Ne pas nettoyer à sec

Tableau 1: Vue d'ensemble des instructions d'entretien

PRODUIT	SYMBOLES D'ENTRETIEN RECOMMANDÉ	TEMPÉRATURE DE LAVAGE	HOMOLOGATION
ORALITE® GP 010	    	30 cycles à 60° C	ISO 6330:2012 Méthode 6N
ORALITE® GP 020	    	50 cycles à 60° C Nettoyage à sec – 25 cycles	ISO 6330:2012 Méthode 6N ISO 3175:2010, Méthode 9.1
ORALITE® GP 030	    	50 cycles à 60° C Nettoyage à sec – 30 cycles	ISO 6330:2012 Méthode 6N ISO 3175:2010, Méthode 9.1

La bande ORALITE® se nettoie aussi bien à basse température qu'à haute température. Pour contribuer au respect de l'environnement, limiter les coûts et favoriser une plus grande longévité des vêtements, choisissez la température la plus basse garantissant le lavage correct du vêtement.

Des modifications dans les conditions d'utilisation ainsi que des changements dans le procédé d'entretien peuvent affecter la durée de vie des vêtements. Un contrôle régulier de la performance des vêtements par rapport aux exigences de rétroreflexion de la norme EN ISO 20471:2013 est recommandé. Vérifiez les informations de l'étiquette afin de vous assurer que la matière rétro réfléchissante répond toujours aux exigences des normes.

2.2 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.

2.3 Lavage ménager

- Machine à laver: Machine à laver ménagère standard
- Température: 30° C à 60° C
- Détergent: Détergent ménager standard contenant un agent permettant de réduire le dégorgeement des vêtements haute visibilité.
- Programmation: Textiles couleurs sans pré-lavage

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 la bande ORALITE® GP 030 est utilisée 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.

2.4 Agent blanchissant

Utilisez uniquement des agents blanchissants non chlorés si nécessaire.

ORALITE® Bande en microbilles de verre conçue pour être cousues

2.5 Séchage

Sèche-linge ménager à température normale ou basse.
Ne séchez pas trop, le linge doit rester légèrement humide.
La température maximale de séchage ne doit pas dépasser 80° C.
Pour une plus grande longévité, retournez les vêtements pour le séchage.

2.6 Nettoyage à sec / Nettoyage chimique

GP 010 - Ne pas nettoyer à sec
GP 020 – Nettoyer à sec, 25 cycles, ISO 3175:2010, Méthode 9.1
GP 030 – Nettoyer à sec 30 cycles, ISO 3175:2010, Méthode 9.1

2.7 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.

