

# Bandes en microbilles de verre ORALITE® conçues pour être cousues sur les vêtements destinés au lavage industriel

Le présent document s'applique aux bandes en microbilles de verre ORALITE® conçues pour être cousues sur les vêtements destinés à une utilisation en lavage industriel (bordures de vêtements). Ces instructions ne s'appliquent pas aux bandes en microbilles de verre ORALITE® conçues pour être thermocollées sur les vêtements destinés à une utilisation en lavage industriel. Produits couverts dans ce document

- ORALITE® GP 090
- ORALITE® GP 095

## 1.0 Informations Générales

Les bandes en microbilles de verre ORALITE® pour application couture sont des bandes souples résistant aux intempéries, conçues pour être cousues sur des vêtements à haute visibilité. Elles doivent être cousues sur des tissus de fond appropriés et elles excèdent les exigences photométriques de la norme EN ISO 20471:2013. Pour plus d'informations sur la rétroreflectivité des bandes en microbilles de verre ORALITE® conçues pour être cousues sur des vêtements destinés au lavage industriel, veuillez vous référer au bulletin technique du produit en question. Ceux-ci sont disponibles auprès de votre représentant ORAFOL ou peuvent être téléchargés sur [www.orafol.com](http://www.orafol.com).

Nous vous suggérons d'appliquer les mesures suivantes afin d'obtenir la performance maximale de la bande.





### 1.1 Application - Coudre sur Vêtements base tissu

Les bandes séries ORALITE® GP 090 / GP 095 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

	Sèche-linge, normal, chaleur moyenne		Fer, bas		Nettoyage à sec, pas de solvants sauf trichloréthylène		Lavage industriel
---	---	---	----------	---	---	---	----------------------

**Tableau 1 : Aperçu des instructions d'entretien**

PRODUIT	SYMBOLES D'ENTRETIEN RECOMMANDÉS	TEMPÉRATURE DE LAVAGE	HOMOLOGATION
ORALITE® GP 090		80 cycles de lavage à 60° C  **50 cycles de lavage à 75° C + séchage en tambour à 90° C 50 cycles de lavage à 75° C + séchage en tunnel à 155° C, température d'entrée	ISO 15797:2002 Méthode 8
ORALITE® GP 095		50 cycles de lavage à 60° C  **35 cycles de lavage à 75° C + séchage en tambour à 90° C / 35 cycles de lavage à 75° C + séchage en tunnel à 155° C, température d'entrée  ***50 cycles de lavage à 75° C + séchage en tambour à 90° C / 50 cycles de lavage à 75° C + séchage en tunnel à 155° C, température d'entrée	ISO 15797:2002 Méthode 8  ISO 15797:2002 Méthode 2

\*\* ) selon ISO 15797:2002, Méthode 8 \*\*\* ) selon ISO 15797:2002, Méthode 2

Les bandes en microbilles de verre ORALITE® pour application couture et lavage industriel 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 réfléchissant reste conforme à la norme EN ISO 20471 :2013.

### 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.

### Lavage industriel

Équipement de lavage : Machine à laver standard à chargement frontal. Le lavage en tunnel n'est pas recommandé.

Température : La température maximale de lavage certifiée est de 75° C. La bande supportera des températures plus élevées mais celles-ci réduiront la durée de vie de la bande / du vêtement.

Détergent : Détergents à teneur faible ou moyenne en alcalins ou à haute teneur en agent tensioactif. Le détergent ne doit pas contenir de l'hydroxyde de sodium libre.

pH du détergent L'application de détergents agressifs aux valeurs de pH élevées (>11) et un fort dosage diminueront les performances du produit au cours de sa durée de vie. Veuillez vérifier la valeur de pH sur la fiche de données de sécurité (FDS) du détergent, choisissez des détergents aux valeurs de pH inférieures à 10,5 afin d'améliorer la durée de vie du produit. Veuillez contacter l'assistance technique ORAFOL pour plus d'informations.

## Attention!

- Ne pas pré-tremper
- Ne pas utiliser de produits fortement alcalins (tels que des produits très forts ou des produits détachants)
- Ne pas utiliser de détergents avec solvants ou microémulsions
- Ne pas utiliser d'autres agents de blanchiment
- Rincer abondamment afin de retirer complètement tout résidu de détergent.

Il est possible d'améliorer la longévité de la bande en :

- utilisant des températures inférieures
- réduisant l'abrasion dans le processus de lavage
- évitant tout pré-trempage avec le détergent
- utilisant des détergents de pH plus faible (tendant plus vers le pH neutre)
- utilisant une descente d'acide/en rinçant

## Remarque!

ORALITE® GP 090 / 095 est certifiée conforme à la norme ISO15797 Méthode 8, comme détaillé ci-dessus. Des changements dans le processus de lavage, le processus de séchage et le choix du détergent peuvent modifier de façon significative la durabilité de la bande réfléchissante en termes de lavages. Il est important que ces paramètres soient évalués pour chaque application, et il demeure de la responsabilité de l'utilisateur de tester leurs conditions de lavage spécifiques pour évaluer la durabilité au niveau du nombre maximum de cycles de lavage indiqué par l'étiquette d'entretien.

## Lavage ménager

Équipement de lavage : Lave-linge ménager standard

Température: La température maximale de lavage certifiée est de 75° C. La bande supportera des températures plus élevées mais celles-ci réduiront la durée de vie de la bande / du vêtement.

Détergent: Détergent ménager 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 »

Le temps de lavage maximum à la température la plus forte ne doit pas excéder 12 minutes.  
Le temps de lavage maximum total ne doit pas excéder 50 minutes.

Si ORALITE® GP 090 / 095 est utilisée sur des tissus blanchissant facilement, il est recommandé d'effectuer les deux premiers lavages à 40° C. Cela permet d'éviter toute décoloration.

## Agent de blanchiment

N'utiliser, si nécessaire, qu'un agent de blanchiment non chloré.

## Séchage

### Séchage en tambour

La température maximale de l'air soufflé ne doit pas excéder 90° C.

Sec à « légèrement humide ». Ne pas trop sécher.

Pour accroître sa durée de vie, le vêtement doit être retourné avant le séchage.

### Séchage en tunnel

La température maximale d'entrée ne doit pas excéder 155° C.

Le temps de séchage ne doit pas excéder 6 minutes.

Le séchage en tunnel avec abrasion limitée est recommandé.

# Bandes en microbilles de verre **ORALITE®** conçues pour être cousues sur les vêtements destinés au lavage industriel

Application et  
entretien  
2017/09  
Page 4 sur 4

## **Nettoyage chimique / Nettoyage à sec**

Ne pas nettoyer à sec

## **Repassage**

Ne pas utiliser de vapeur.

Régler la température sur froid ou chaud.

Éviter tout contact direct avec la bande lors du repassage, utiliser 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.



ORAFOL Europe GmbH - Orafolstrasse 2 – D 16515 Oranienburg - Germany  
reflective.solutions@orafol.de – www.orafol.com