

Acest document se aplică benzilor microprismatice ORALITE® (accesorii pentru îmbrăcăminte) pentru coaserea, lipirea la cald sau sudarea pe articole de îmbrăcăminte.

Produsele incluse în acest document sunt:

- ORALITE® Seria GP 100
- ORALITE® Seria GP 200
- ORALITE® Seria GP 300
- ORALITE® Seria GP 400
- ORALITE® Seria GP 800
- ORALITE® ID Tape (Folie de identificare)

ORALITE® GP 370 are un document separat pentru aplicare și îngrijire, întrucât este o bandă microprismatică cu spălare industrială. Acesta poate fi descărcat de la [www.orafol.com](http://www.orafol.com).

## 1.0 Informații generale

Benzile microprismatice ORALITE® pentru îmbrăcăminte sunt produse rezistente la intemperii și solvenți, concepute pentru a fi cusute, lipite la cald sau sudate pe îmbrăcăminte. Unele dintre benzi sunt produse cu o margine de aplicare clar definită ca pereche de linii paralele cu liniile modelului de lipire. A se vedea tabelul 1 de mai jos pentru proprietățile de aplicare ale produsului individual pe care l-ați cumpărat.

Pentru mai multe informații privind *retroreflectivitatea* foliilor microprismatice ORALITE® pentru îmbrăcăminte, vă rugăm să consultați fișa cu date tehnice relevantă. Acestea sunt disponibile de la reprezentantul dvs. ORAFOL sau pot fi descărcate de pe [www.orafol.com](http://www.orafol.com).

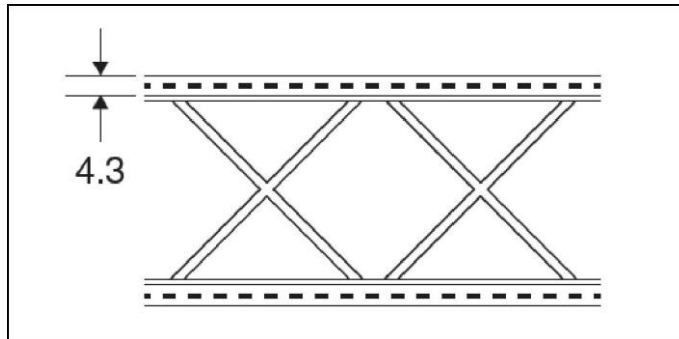
**Tabelul 1: Proprietățile de aplicare ale produselor ORALITE®**

PRODUS	MARGINE VIZIBILĂ DE APLICARE	ADECVAT PENTRU	
		COASERE	SUDURĂ DE ÎNALTĂ FRECVENȚĂ
ORALITE® GP 214	✓	✓	✓
ORALITE® GP 325	✓	✓	✓
ORALITE® GP 340 și GP 340 Shadow, Highlight and Imagine	✓	✓	✓
ORALITE® GP 350	✓	✓	✓
ORALITE® GP 440	X	✓	X
ORALITE® GP 801 și 801 Check	X	✓	X
ORALITE® GP 801 FR	X	✓	X
ORALITE® ID Tape (Folie de identificare)	✓	✓	✓

## 2.0 Coaserea pe materialul de fundal al articolului de îmbrăcăminte

Trebuie luate următoarele măsuri pentru a obține performanța optimă de la benzi.

Benzile pentru îmbrăcăminte ORAFOL pot fi cusute pe articole de mare vizibilitate. Întotdeauna asigurați-vă că linia de coasere este centrată între liniile paralele ale marginii sau marginea complet lipită. Nu permiteți niciodată cusăturii să ajungă în niciuna dintre celulele lipite ale foliei.



Vă rugăm să coaseți înăuntrul bordurii conform imaginii, dacă este posibil pentru produsul ales

Cusături recomandate: 8 pe 25 mm

Vă recomandăm să luați următoarele măsuri dacă banda se îndoaie în timpul coaserii:

1. Reduceți presiunea pe pedala mașinii
2. Folosiți o pedală cu strat de teflon dacă este necesar
3. Folosiți un spray cu silicon sau o cârpă cu strat de silicon pentru a lubrifia suprafața benzii

Nu întindeți folia în timp ce este aplicată.

ORAFOL recomandă ca banda să fie întoarsă dedesubt și cusută prin marginea dublă. Aceasta ajută la prevenirea pătrunderii umezelii. Dacă este posibil în designul articolului capetele tăiate trebuie să fie în interiorul cusăturii articolului.

Seriile ORALITE® GP 400 și ORALITE® GP 800 sunt construite dintr-un singur strat, care permite coaserea în oricare zonă a suprafeței. Cusătura trebuie să fie la cel puțin 3 mm de marginea benzii reflectorizante.

Materialul de substrat – Deși ORAFOL a derulat teste de compatibilitate cu majoritatea materialelor de substrat disponibile, nu putem oferi o garanție clară că materialul de substrat ales este complet compatibil. Vă rugăm să verificați cu producătorul materialului înainte de utilizare. Firul trebuie să fie rezistent la aceleași condiții de spălare și de uzură precum materialul pe care este aplicat.

## 3.0 Lipirea de înaltă frecvență pe material de substrat al articolului de îmbrăcăminte

### 3.1. Unealta/matrița de lipire

Mai întâi, verificați tabelul sumar de la pagina 1, pentru a vedea dacă lipirea de înaltă frecvență este recomandată pentru produsul pe care l-ați cumpărat.

	<p><b>1.</b></p> <p>Unealta de lipire trebuie să fie punctată sau o riglă cu model în formă de romb între 3 și 5 mm lățime. În figură este prezentată o unealtă tipică punctată. Evitați să folosiți rigla tipică plată de tip „lipire cu baton”, deoarece aceasta va descuraja lipirea direct dintre bandă și materialul de substrat îmbrăcat.</p> <p>Este preferabil să utilizați două rigle așezate paralel când lipiți.</p>
	<p><b>2.</b></p> <p>Totuși, dacă utilizați o singură riglă, instrumentul nu trebuie să lipească înăuntru liniei interioare de lipire a aplicației și să fie inclus în celulele de lipire ale foliei.</p> <p>Lățimea marginii de coasere (de la lipirea rupturii la lipirea cu baton) măsoară 4.3 mm. Trebuie să fiți atenți când lipiți pentru a vă asigura că lățimea lipirii finite nu ocupă întreaga lățime de 4.3 mm în marginea de coasere.</p>

### 3.2 Condiții de lipire de înaltă frecvență

Condițiile de lipire depind de tipul echipamentului de lipire. Parametrii principali și condițiile care trebuie stabilite sunt după cum urmează:

- Puterea de înaltă frecvență aplicată instrumentului de lipire
- Presiunea aplicată
- Durata (duratele) de lipire și revenire
- Instrumentar\*
- Material dielectric

Curentul de înaltă frecvență aplicat trebuie stabilit la un asemenea nivel încât să nu aibă loc sub- sau supra-lipire. O sub-lipire nu va lipi corect materialele. O supra-lipire va duce la subțierea materialelor pe linia de sudură.

Este recomandată utilizarea unui instrument de alamă.

Asigurați-vă întotdeauna că placa superioară care ține unealta este paralelă cu placa inferioară pentru a asigura o lipire uniformă. Alinierea defectuoasă duce la zone supra-lipite și poate să ducă la formarea unui arc.

\*Alama este scumpă, dar foarte rezistentă și dă o bună transmisie de înaltă frecvență.

### 3.3 Materialul de substrat






ORAFOL a desfășurat verificări de compatibilitate cu cele mai multe dintre materialele de substrat rezistente la lipirea la cald disponibile. Nu putem să garantăm că materialul de substrat ales este complet compatibil pentru lipirea la cald și vă recomandăm să consultați producătorii materialelor de suport înainte de a proceda la lipirea la cald. ORAFOL nu poate fi considerat responsabil pentru nicio lipsă de compatibilitate cu materialele sudate.

Nu întindeți banda în timp ce este aplicată.









Verificați rezistența lipirii pe materialul de suport la intervale regulate de producție. Asigurați-vă că unealta/matrița acoperă marginea foliei în timpul lipirii pentru a opri efectul de curbare a marginii.

Încercați să vă asigurați că lățimea batonului de lipit acoperă cel puțin 60% din marginea de coasere și restul de 40% peste material; desigur, aceasta depinde de rezistența lipirii și poate să varieze pentru a crește rezistența lipirii.

### 4.0 Instrucțiuni de îngrijire – Informații generale

	Nu folosiți înălbitor		Doar înălbitor fără clor la nevoie		Centrifugați normal, căldură redusă		Folosiți fierul de călcat cu setarea de temperatură rece sau călduț A nu se utiliza aburi.		Nu curățați chimic
---	-----------------------	---	------------------------------------	---	-------------------------------------	---	---	---	--------------------

Tabelul 2: Privire de ansamblu asupra instrucțiunilor de îngrijire

PRODUS	SIMBOLURI ÎNGRIJIRE RECOMANDATĂ	SPĂLARE TEMPERATURĂ	NUMĂR DE CICLURI	APROBARE
ORALITE® GP 214		30 - 40° C	25	Niciuna
ORALITE® GP 325		60° C	25	ISO 6330:2012 Metoda 6N
ORALITE® GP 340 și GP 340 Shadow, Highlight și Imagine		60° C	100	ISO 6330:2012 Metoda 6N
ORALITE® GP 350		60° C	75	ISO 6330:2012 Metoda 6N
ORALITE® GP 440		60° C	100	ISO 6330:2012 Metoda 6N
ORALITE® GP 801 și 801 Check		60° C	100*	ISO 6330:2012 Metoda 6N
ORALITE® GP 801 FR		60° C	50	ISO 6330:2012 Metoda 6N
ORALITE® ID Tape (Folie de identificare)		40° C	75	Niciuna

\*ORALITE® GP 801 black check & ORALITE® GP 350 sunt certificate pentru 50 de cicluri

Produsele ORALITE® se curăță la temperaturi joase la fel de bine ca la temperaturi ridicate. De aceea, alegeți temperaturi de spălare care vor asigura curățarea adecvată a materialului. Aceasta va permite spălarea prietenoasă cu mediul și va extinde durata de viață a articolului de îmbrăcăminte. Variațiile condițiilor de mediu, precum și procesul de îngrijire ales pot afecta durata de viață a articolului dvs.

Se recomandă controlarea regulată a condițiilor articolului față de cerințele EN ISO 20471:2013. Informațiile incluse în eticheta de îngrijire trebuie verificate pentru a vă asigura că materialul reflectorizant păstrează conformitatea cu EN ISO20471:2013.

## 4.1 Spălarea de mână

Spălarea de mână poate fi făcută cu un burete, o cârpă din material textil moale sau o perie fină cu apă caldută și un detergent delicat. După spălare, banda trebuie clătită cu apă curată.

Petele dificile, cum ar fi vaselina sau smoala pot fi curățate local cu petrol, alcool, benzină solvent sau terebentină. După curățarea locală, fâșia trebuie spălată manual ca mai sus și clătită cu apă.

## 4.2. Spălarea în gospodărie

Mașină: Mașină de spălat standard de uz casnic

Detergent: Detergent standard de uz casnic care conține înălbitor pe bază de oxigen pentru a reduce pătarea cu articolele cu vizibilitate ridicată.

Setare: „Rufe colorate fără prespălare”

Dacă benzile microprismatice ORALITE® sunt folosite pe material din care iese ușor culoarea, vă recomandăm să efectuați primele două spălări la 40°C (30° C pentru GP 214). Aceasta poate preveni pătarea cu culoare.

Pentru ORALITE® GP 214, durata maximă de spălare la temperatura cea mai ridicată nu trebuie să depășească 12 minute și timpul total de spălare nu trebuie să depășească 50 de minute.

## 4.3. Uscare

Uscător de rufe de uz casnic, Normal, temperatură joasă

Uscați până la faza „puțin umed”. NU USCAȚI EXCESIV.

Temperatura maximă de evacuare nu trebuie să depășească 80° C.

Pentru o durată de viață extinsă, articolele de îmbrăcăminte trebuie întoarse pe dos înainte de uscare.

## 4.4. Curățare chimică / Curățare uscată

În general nu recomandăm curățarea chimică. Dacă este necesară curățarea chimică, utilizați doar solvent pe bază de petrol.

Vă recomandăm temperaturi scăzute de uscare, care nu trebuie să depășească 70-80°C.

ORALITE® GP 214, ORALITE® GP 440, ORALITE® GP 801 nu trebuie supuse niciodată curățării chimice.

## 4.5. Călcarea

A nu se utiliza aburi.

Folosiți o setare de temperatură rece sau caldută.

Evitați contactul direct cu banda când călcați, folosiți un material textil pentru călcat.

## NOTIFICARE IMPORTANTĂ

Toate produsele ORALITE® sunt supuse unui control al calității amănunțit pe parcursul procesului de fabricare și se garantează că sunt de calitate vandabilă și fără defecte de fabricație. Informațiile publicate cu privire la produsele ORALITE® se bazează pe cercetarea pe care Compania o consideră de încredere deși aceste informații nu constituie garanție. Datorită varietății de utilizare a produselor ORALITE® și a dezvoltării continue de noi aplicații, cumpărătorul trebuie să ia în considerare conformitatea și performanța produsului pentru fiecare utilizare urmărită a produsului și cumpărătorul își va asuma toate riscurile cu privire la această utilizare. Toate specificațiile sunt supuse schimbării fără notificare prealabilă.

ORALITE® este o marcă înregistrată a ORAFOL Europe GmbH.

