



DISTRIBUIDORA

FICHA TÉCNICA

REFLECTIVOS · INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN

Oralite® GP025 y GP027 · Instrucciones de aplicación

145–170 °C

Calor continuo

150–180 °C

Plato caliente

17 s / 24 s

Tiempo

450 cd/lux/m²

Mínimo en prenda

Oralite® GP025/GP027, ropa reflectante resistente: cinta flexible adecuada para su aplicación en la mayoría de los sustratos de tela. Está diseñada para aplicarse con calor a telas de fondo adecuadas para prendas de alta visibilidad según la norma ANSI/ISEA 107-2015.

Especificaciones técnicas

Calor continuo · recubierto de PVC	145 °C · 17 seg. · 1 bar
Calor continuo · recubrimiento PU	145 °C · 17 seg. · 1 bar
Calor continuo · polialgodón mezclas	170 °C · 17 seg. · 1 bar
Plato caliente · recubierto de PVC	150 °C · 24 seg. · 0,5 bar*
Plato caliente · recubrimiento PU	150 °C · 24 seg. · 0,5 bar*
Plato caliente · polialgodón ligero (blend)	150 °C · 24 seg. · 0,5 bar*
Plato caliente · polialgodón pesado (blend)	180 °C · 24 seg. · 0,5 bar*
Reflectivos en prendas de vestir	Deben medir un mínimo de 450 cd/lux/m ² a 0,2° de ángulo de observación y 5,0° de ángulo de entrada
Norma de referencia	ANSI/ISEA 107-2015, prendas de alta visibilidad

Información técnica proporcionada por el fabricante, quien responde por su contenido. Valores de referencia, sujetos a las tolerancias normales de fabricación.

Distribuidora J y F S.A.

San José, Avenida 12, Costa Rica 10108

+506 2521 5454 · +506 7274 5620

distribuidorajf.com

Información general

- Debe aplicarse con las recomendaciones indicadas; se aconseja a los convertidores determinar también la configuración que mejor se adapte a su sustrato según sus propios equipos. Las condiciones varían según el tipo de equipo, edad, modelo, etc., y por lo tanto deben evaluarse para elegir las mejores condiciones de procesamiento.
- Debido a las diferencias entre lotes de tejido y la posible variación de recubrimientos y contaminantes sobre los sustratos de tela, el fabricante está obligado a probar Oralite® GP025/GP027 en el sustrato real antes de comenzar la producción.
- Las directrices siguientes son para laminación con calor continuo (pulse) y con prensa parada (plato caliente, pulse), y son solo recomendaciones.

Preparación

- Es importante asegurar que el equipo pueda aplicar calor y presión uniformes durante el proceso de laminación, y que las temperaturas en cada zona de la prensa sean uniformes en todo el ancho de la prensa. Se recomienda un termómetro infrarrojo de mano al configurar, para comparar la configuración con las condiciones reales en la prensa de calor.
- También se recomienda un tacómetro para ajustar la velocidad correcta de la correa.
- Como puede haber gran variabilidad en los tejidos producidos, en los tratamientos químicos utilizados en ellos y en los métodos de fusión y el equipo, es importante evaluar estos parámetros para cada aplicación; sigue siendo responsabilidad del usuario probar el tejido específico para asegurar que la adherencia de Oralite® GP025/GP027 sea satisfactoria.
- 1. Precalentar la prensa a la configuración de la Tabla 1 o 2 según el tipo de sustrato y de prensa. Los ajustes de temperatura de las Tablas 1 y 2 son puntos de ajuste del equipo. El mejor rendimiento se consigue controlando las temperaturas de salida de la cinta (normalmente 10 °C por debajo de la temperatura del equipo).
- 2. Es necesario determinar si el sustrato elegido se encogerá a las temperaturas anteriores: colocar una muestra del tejido sobre una mesa plana y marcar un cuadrado de 100 mm x 100 mm con un marcador permanente; pasar la muestra por la prensa, dejar enfriar y medir el % de reducción de tamaño. Si el % de reducción es superior al 3% en cualquier dirección, el sustrato deberá ser pre-encogido.
- 3. Para un mejor rendimiento, las esquinas de la cinta deben configurarse en la prenda de modo que puedan ser selladas en una costura.

Tabla 1 · Valores operativos para calor continuo (pulse)

- Recubierto de PVC: 145 °C · 17 seg. · 1 bar
- Recubrimiento PU: 145 °C · 17 seg. · 1 bar
- Polialgodón mezclas: 170 °C · 17 seg. · 1 bar

Información técnica proporcionada por el fabricante, quien responde por su contenido. Valores de referencia, sujetos a las tolerancias normales de fabricación.

Tabla 2 · Valores operativos para plato caliente (pulse)

- Recubierto de PVC: 150 °C · 24 seg. · 0,5 bares*
- Recubrimiento PU: 150 °C · 24 seg. · 0,5 bares*
- Polialgodón ligero blend: 150 °C · 24 seg. · 0,5 bares*
- Polialgodón pesado blend: 180 °C · 24 seg. · 0,5 bares*

Laminación

- 4. GP025/GP027 se suministra con una cubierta protectora en ambos lados de la cinta. La cubierta azul del lado adhesivo (PE) debe retirarse antes de laminar el tejido. El lado reflectivo blanco opaco (PET) debe dejarse en su cubierta hasta que la laminación esté completa. Si un determinado tejido requiere más calor para laminar adecuadamente, ambas cubiertas pueden retirarse por adelantado; sin embargo, puede resultar una cinta no uniforme.
- 5. Colocar la cinta con el lado adhesivo hacia el sustrato. No tensar la cinta mientras se aplica. Para obtener los mejores resultados, asegurar que la temperatura y la presión sean uniformes en todo el ancho y el largo de la prensa.
- 6. Permitir que la cubierta protectora se enfríe a temperatura ambiente antes de retirarla; para quitar la cubierta, levantarla por un borde y separarla de la superficie reflectante tirando suavemente de atrás hacia sí mismo.

Información adicional

- 1. Todos los tejidos candidatos deberán someterse a una prueba de adhesión y lavabilidad. La estructura química de los tratamientos, como repelente al agua e impermeabilizantes, puede contener acabados de parafina, silicona, resina de fluorocarbono u otros materiales que pueden ejercer una fuerte influencia en el nivel de adherencia a la tela y en las condiciones de laminación. Cada tejido tiene mucha variación en la construcción y la cantidad de acabados aplicados. Esperar 24 horas de curado después del fijado antes de realizar cualquier prueba.
- 2. Pueden utilizarse otros métodos de laminación; en cada caso, la temperatura, el tiempo y los ajustes de presión adecuados deben probarse para cada tejido para asegurar una adherencia adecuada. No soldar por alta frecuencia (HF) a través de esta cinta.

Todas las especificaciones están sujetas a cambio sin previo aviso.

Las marcas Multi-Triangle se utilizan individualmente o en patrones como identificadores de material Oralite® auténtico. Oralite es una marca registrada.

Información técnica proporcionada por el fabricante, quien responde por su contenido. Valores de referencia, sujetos a las tolerancias normales de fabricación.