

REFLECTIVOS · CINTAS TERMOADHESIVAS

ORALITE® GP 025 / GP 025S / GP 027 · Aplicación y cuidado

145–180 °C

Temperatura de prensa

17 s / 24 s

Prensa continua / fija

0,5–1 bar

Presión

25–50

Ciclos de lavado a 60 °C

Cintas de microesferas de vidrio (ribetes) ORALITE® para aplicación con calor: aplicación e instrucciones de cuidado de GP 025, GP 025S (segmentada) y GP 027. No son aplicables a las cintas ORALITE® para aplicación por cosido.

Especificaciones técnicas

Productos incluidos

ORALITE® GP 025 · GP 025S (segmentada) · GP 027

Norma de las prendas

EN ISO 20471:2013

Lavado certificado

60 °C, ISO 6330 método 6N

Información general

- Cintas robustas y flexibles, diseñadas para aplicarse con calor sobre tejidos de fondo adecuados de prendas de alta visibilidad homologadas según EN ISO 20471:2013. Las prendas acabadas deben contar con un brillo >330 SIA a un ángulo de observación de 0,2° / ángulo de entrada de 5°.
- Los operadores deben determinar la configuración más adecuada para el soporte en cuestión, de acuerdo con los equipos individuales. Hay grandes variaciones en los tejidos de fondo, los tratamientos químicos, los métodos de fusión, la antigüedad de los equipos y los procesos de lavado: evaluar estos parámetros en cada aplicación y probar el tejido concreto para asegurar una adherencia siempre satisfactoria de ORALITE® GP 025/GP 25S.
- Se recomienda encarecidamente un sistema de control continuo de la calidad del laminado en caliente (consistencia de presión, temperatura y tiempo; compatibilidad del material de fondo/reflectante lote por lote) y probar ORALITE® GP 025/GP 25S en el soporte antes de comenzar la producción.
- Las directrices corresponden a laminado con prensa de calor continua y prensa fija, y son solo recomendaciones.

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

Configuraciones operativas (temperatura · tiempo · presión)

- Tabla 1 · prensa de calor continuo — con revestimiento de PVC: 145 °C · 17 seg. · 1 bar
- Tabla 1 · prensa de calor continuo — con revestimiento de PU: 145 °C · 17 seg. · 1 bar
- Tabla 1 · prensa de calor continuo — mezclas de poliéster y algodón: 170 °C · 17 seg. · 1 bar
- Tabla 2 · prensa de calor fija — con revestimiento de PVC: 150 °C · 24 seg. · 0,5 bar*
- Tabla 2 · prensa de calor fija — con revestimiento de PU: 150 °C · 24 seg. · 0,5 bar*
- Tabla 2 · prensa de calor fija — mezcla ligera de poliéster y algodón: 150 °C · 24 seg. · 0,5 bar*
- Tabla 2 · prensa de calor fija — mezcla gruesa de poliéster y algodón: 180 °C · 24 seg. · 0,5 bar*

Instrucciones de aplicación · preparación

- Asegurar calor y presión uniformes durante el laminado, con temperaturas uniformes a lo ancho de la prensa. Se recomienda un termómetro por infrarrojos de mano durante la instalación para comparar la configuración con las condiciones reales, y un tacómetro para configurar la velocidad correcta de la cinta.
- Paso 1: precalentar la prensa según la Tabla 1 (continua) o la Tabla 2 (fija), según el tipo de soporte y de prensa. Las temperaturas son los puntos de ajuste del equipo; para mejores resultados, controlar la temperatura de salida de la cinta (normalmente 10 °C por debajo de la del equipo).
- Paso 2: determinar si el soporte encogerá a esas temperaturas: marcar un cuadrado de 100 mm x 100 mm con rotulador permanente sobre una muestra plana, pasarla por la prensa, dejarla secar y medir la reducción en %. Si es superior al 3% en cualquier dirección, encoger el soporte antes de aplicar la cinta.
- Paso 3: para resultados óptimos, situar las esquinas de la cinta en la prenda de modo que queden selladas en una costura.

Laminación

- Paso 1: la cinta tiene un revestimiento protector en ambos lados. Retirar el del lado adhesivo (PE azul para GP 025/GP 025S) antes de laminar; se recomienda dejar el del lado reflectante (PET opaco blanco) hasta completar la laminación. Si se requiere más calor para un tejido concreto, ambos pueden retirarse antes, pero podrían darse problemas de uniformidad de la cinta.
- Paso 2: colocar la cinta con el lado adhesivo hacia el soporte, sin estirarla. Asegurar temperatura y presión uniformes a todo lo ancho y largo de la prensa.
- Paso 3: antes de retirar el revestimiento protector, dejar enfriar hasta la temperatura ambiente; levantarlo por un borde y tirar hacia atrás con cuidado.

Información adicional

- Probar la adherencia y la capacidad de lavado de todos los tejidos posibles. Los acabados químicos (impermeables o repelentes al agua) pueden contener parafina con silicona, resina de fluoruro de carbono u otro material que influye significativamente en la adherencia y en las condiciones de laminado; cada tejido difiere en estructura y cantidad de acabados.
- Tras la aplicación, dejar pasar 24 horas de secado antes de cualquier prueba.
- Pueden usarse otros métodos de laminado: probar temperatura, tiempo y presión para cada tejido. No soldar a alta frecuencia a través de esta cinta.

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

Instrucciones de cuidado

- Diseñadas para prendas de alta visibilidad profesionales: superan los requisitos mínimos de reflexión de EN ISO 20471:2013 y están certificadas para lavado a 60 °C según ISO 6330 método 6N. Consultar la hoja de datos del producto concreto para el número certificado de ciclos de lavado. Es necesario determinar la adecuación del proceso de cuidado en cuestión.
- Se lavan igual de bien a temperaturas bajas como altas: elegir la más baja que limpie bien el tejido (lavado ecológico y mayor vida útil de la prenda).
- Las condiciones medioambientales y el proceso de cuidado pueden afectar la duración de la prenda: revisar periódicamente su rendimiento según EN ISO 20471:2013 y comprobar la etiqueta de cuidado para asegurar que el material reflectante sigue cumpliendo la norma.

Lavado a mano y lavado doméstico

- A mano: esponja, trapo suave o cepillo suave, agua tibia y detergente suave; enjuagar con agua limpia.
- Lavadora estándar de uso doméstico, 30 °C a 60 °C, con detergente estándar que contiene lejía oxigenada para eliminar manchas en prendas de alta visibilidad. Programa «Ropa de color sin prelavado»: máximo 12 minutos a la temperatura más alta y 50 minutos en total.
- En tejidos que destiñen fácilmente, hacer los dos primeros lavados a 40 °C para evitar la variación de color. Lejía: solo sin cloro, cuando sea necesario.

Secado, limpieza en seco y planchado

- Secado: en secadora de uso doméstico, normal, baja temperatura. Dejar secar hasta que la prenda esté «ligeramente húmeda»; NO SECAR EN EXCESO. La temperatura de escape máxima no debe sobrepasar los 80 °C. Para prolongar la vida útil de la prenda, secarla del revés.
- Lavado químico / limpieza en seco: GP 025/GP 025S, no debe limpiarse en seco. GP 027, 25 ciclos según la norma ISO 3175:2010, método 9.1.
- Planchado: no utilizar vapor. Utilizar un programa con una temperatura fresca o templada. Al planchar, evitar el contacto directo con la cinta; utilizar un trapo.

Ciclos certificados por producto (lavado · limpieza en seco)

- ORALITE® GP 025 · lavado / limpieza en seco: 25 ciclos a 60 °C ¹ · No debe limpiarse en seco
- ORALITE® GP 025S · lavado / limpieza en seco: 50 ciclos a 60 °C ¹ · No debe limpiarse en seco
- ORALITE® GP 027 · lavado / limpieza en seco: 50 ciclos a 60 °C ¹ · 25 ciclos ²

Tabla 1: prensa de calor continuo. Tabla 2: prensa de calor fija. * Presión medida a lo largo de toda la zona de prensa. Son recomendaciones para tejidos seleccionados; otros tejidos deben evaluarse. ¹ ISO 6330:2012, método 6N. ² ISO 3175:2010, método 9.1.

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