

Instructions d'application

Reflexite® GP100 / 200 / 300 / 500 ID series

Pour application sur les vêtements de travail et personnalisation

Bulletin #APP-01

Informations générales

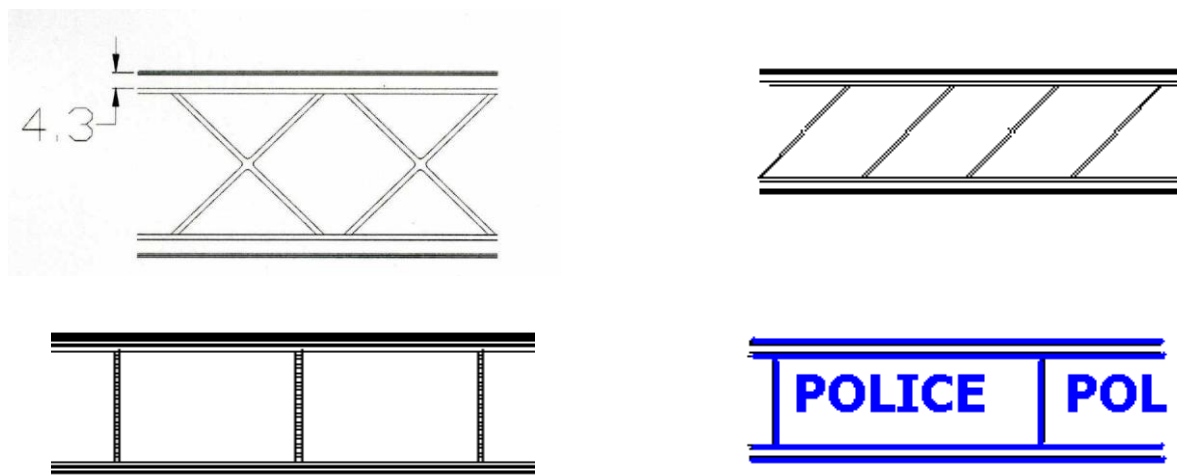
Les bandes Reflexite® GP100 / 200 / 300 / 500 ID series sont des bandes résistantes aux conditions climatiques extrêmes et aux solvants. Elles sont conçues pour être soit cousues soit thermocollées soit soudées sur le vêtement. Lors de la conception de ces bandes, un espace dédié à l'application par couture a été prévu sur les bords. Ces espaces sont clairement délimités par une paire de lignes parallèles soudées. Afin d'obtenir les meilleurs résultats possibles des bandes, veuillez suivre les recommandations suivantes.

Pour plus d'informations sur les bandes Reflexite® GP100 / 200 / 300 / 500 ID series, veuillez consulter les fiches techniques des produits, disponibles sur simple demande auprès de votre représentant Reflexite.

Coudre les bandes sur le support en tissu des vêtements

Les bandes Reflexite® GP100 / 200 / 300 / 500 ID series peuvent être cousues sur des vêtements haute visibilité. Veuillez toujours vous assurer que la couture se situe entre les lignes parallèles et le bord de la bande. Ne mettez jamais en contact la ligne de couture avec aucune cellule soudée de la bande.

Voir dessins ci-dessous. Veuillez coudre sur le bord (même méthode pour les bandes Reflexite® GP100 / 200 / 300 / 500 ID series- voir ci-dessous les différents modèles des différentes références de bandes).



Points recommandés : 8 tous les 25 mm.

Il est recommandé de suivre les conseils suivants si la bande gondole lors de la couture :

1. Réduisez la pression exercée sur la pédale de la machine.
2. Utilisez un pied presseur enduit de téflon si nécessaire.
3. Utilisez un spray de silicone ou un tissu enduit de silicone permettant de lubrifier la surface de la bande.

N'étirez pas la bande pendant son application.

Il est recommandé par Reflexite de retourner la bande et de coudre sur la doublure. Cela permet d'éviter la pénétration de l'humidité.

Si le vêtement le permet, le bord des bandes doit être à l'intérieur des coutures du vêtement.

Instructions d'application

Reflexite® GP100 / 200 / 300 / 500 ID series

Pour application sur les vêtements de travail et personnalisation
Bulletin #APP-01

Souder les bandes sur le support en tissu des vêtements

Instrument de soudure / Emporte-pièce

L'instrument de soudure doit être une règle de 3 à 5 mm de largeur similaire à celle de la photographie ci-contre.

Évitez d'utiliser une règle plate ordinaire, car cela favoriserait un collage non direct entre la bande et le support en tissu enduit.

Mesure effective

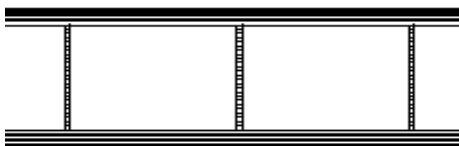
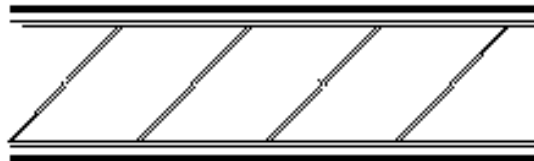
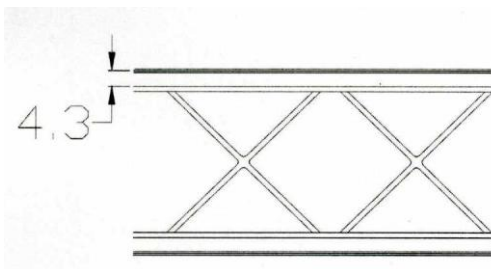
Mesure recommandée



Il est préférable d'utiliser deux règles posées de façon parallèle lors de la soudure.

Cependant, si une seule règle est utilisée, veillez à ce que l'outil n'empiète pas sur les cellules intérieures de la bande.

La largeur de l'espace dédié à l'application par couture mesure 4.3 mm. Lors de la soudure, assurez-vous que la largeur de la soudure finale ne prenne pas les 4.3 mm de largeur du bord. (Voir ci-dessous les différents modèles de bandes Reflexite® GP100 / GP200 / 300 / 500 ID series).



Instructions d'application

Reflexite® GP100 / 200 / 300 / 500 ID series

Pour application sur les vêtements de travail et personnalisation

Bulletin #APP-01

Conditions de soudure haute fréquence

Les conditions de soudure dépendent du type de matériel de soudure utilisé. Les principaux paramètres et conditions à régler sont les suivants :

Haute fréquence appliquée par l'outil de soudure

Pression exercée

Durées de soudure et de repos

Matériau d'usinage*

Matériau diélectrique

Le paramétrage de la soudure haute fréquence doit faire en sorte d'éviter une soudure insuffisante ou au contraire trop importante. Une soudure insuffisante entraînerait une mauvaise soudure des matériaux. Une soudure trop importante provoquerait l'usure des matériaux sur la ligne de soudure.

Il est recommandé d'utiliser un outil en laiton.

Assurez-vous toujours que le plateau supérieur supportant l'outil soit parallèle au plateau inférieur afin de garantir une soudure uniforme.

Un défaut d'alignement entraînerait une soudure trop importante de certaines zones et pourrait conduire à la formation d'un arc.

*Le laiton coûte très cher mais il est durable et garantit une transmission haute fréquence de qualité.

Support en tissu

Reflexite a effectué des contrôles de compatibilité sur la plupart des supports en tissus thermocollables disponibles. Cependant, nous ne pouvons garantir que le support en tissu choisi soit entièrement compatible pour être thermocollé. Veuillez donc consulter les fabricants du support en tissu avant de procéder au thermocollage. Reflexite ne peut être tenu responsable pour toute incompatibilité des matériaux soudés. N'étirez pas la bande pendant son application

Vérifiez la résistance de la soudure au support en tissu à intervalles réguliers au cours de la production. Assurez-vous que l'outil / emporte pièce couvre le bord de la bande pendant la soudure afin d'empêcher au bord de la bande de gondoler.

(Essayez de vous assurer que la mesure de la largeur de la soudure recouvre au moins 60 % du bord de la bande et les 40 % restants du tissu. Cela dépendra évidemment de la solidité de la soudure et pourra varier dans le but d'augmenter la résistance de la soudure).

NOTE IMPORTANTE

Tous les produits Reflexite® 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 Reflexite® est basée sur la recherche, que Reflexite® 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 Reflexite® 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.

Reflexite European Conversion Center

Unit 5, Cleaboy Business Park,
Old Kilmeaden Road, Waterford, Ireland.

Tel. +353 51 359400

Fax. +353 51 359459

www.reflexite.eu

Reflexite ® is a registered trademark of Reflexite Corporation, Avon CT, USA

Technical Publication EU-APP-01 Pub. Jan 2006

© 2006, Reflexite Europe