

Instructions d'application

Reflexite® GP025

Pour application sur les vêtements de protection haute visibilité conformes à la norme EN471
Bulletin #APP-020

Informations générales

La bande Reflexite® GP025 est une bande rétro réfléchissante souple et résistante, conçue pour être thermocollée sur des supports en tissu appropriés, afin d'être utilisée sur des vêtements haute visibilité conformes à la norme EN471. Une fois terminés, les vêtements doivent réfléchir 450 SIA depuis un angle d'observation de 0.2 ° et un angle d'entrée de lumière de 5°.

La bande Reflexite® GP025 doit être appliquée en suivant les recommandations ci-dessous, cependant il est conseillé aux industriels de déterminer quelle configuration est la plus adaptée au support selon leur équipement. Ces conditions varient selon le type d'équipement, la taille, le modèle etc et doivent être évaluées en conséquence pour choisir les meilleurs équipements. Il est fortement recommandé de tester la bande Reflexite® GP025 sur le véritable support avant de commencer la production.

Les indications ci-dessous sont valables pour une utilisation sur une presse à chaud continue et un laminoir fixe et ne sont que des recommandations.

Préparation

Il est important de s'assurer que l'équipement utilisé puisse diffuser la chaleur et exercer une pression uniformes au cours du processus d'assemblage. Veillez à ce que les températures de chaque zone de la presse soient uniformes sur toute la largeur de celle-ci. Il est recommandé d'utiliser un thermomètre infrarouge portatif lors du montage pour comparer les réglages du matériel et la température véritable de la presse à chaud. Il est également conseillé de se servir d'un tachymètre afin de programmer la vitesse appropriée.

Étant donné qu'il peut y avoir une grande variété de tissus produits, mais aussi de traitements chimiques utilisés sur les tissus et que les méthodes de thermocollage et d'équipement sont elles aussi nombreuses, il est indispensable de régler ces paramètres lors de chaque nouvelle application. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de tester le tissu utilisé afin de s'assurer que l'adhésion de la bande Reflexite® GP025 est satisfaisante.

1. Préchauffez la presse selon les réglages indiqués dans le tableau 1 ou le tableau 2 suivant le type de support et de presse dont vous disposez. Les températures du tableau 1 et du tableau 2 sont des données repères. Pour obtenir le meilleur résultat possible, contrôlez les températures de sortie de la bande (habituellement 10° C en dessous de la température de l'équipement).
2. Il est nécessaire de vérifier si le support choisi ne risque pas de rétrécir aux températures mentionnées dans les tableaux. Pour cela, placez un échantillon de tissu sur une table plate et tracez un carré de 100 mm x 100 mm sur le tissu en utilisant un stylo ou un marqueur. Faites passer l'échantillon de tissu sous la presse. Laissez refroidir et mesurez le pourcentage de rétrécissement du tissu. Celui-ci ne doit pas dépasser 3%.
3. Pour obtenir les meilleurs résultats possibles, les angles de la bande doivent être configurés sur le vêtement afin de leur permettre de se sceller à l'intérieur d'une couture.

Support en tissu	Température	Durée	Pression
PVC enduit	145° C	17 sec	1 bar
Polyuréthane enduit	145° C	17 sec	1 bar
Mélange Poly coton	170° C	17 sec	1 bar

Tableau 1- Réglages pour une presse à chaud continue

Instructions d'application

Reflexite® GP025

Pour application sur les vêtements de protection haute visibilité conformes à la norme EN471
Bulletin #APP-020

Support en tissu	Température	Durée	Pression
PVC enduit	150° C	24 sec	0.5 bar
PU enduit	150° C	24 sec	0.5 bar
Mélange Poly coton léger	150° C	24 sec	0.5 bar
Mélange Poly coton lourd	180° C	24 sec	0.5 bar

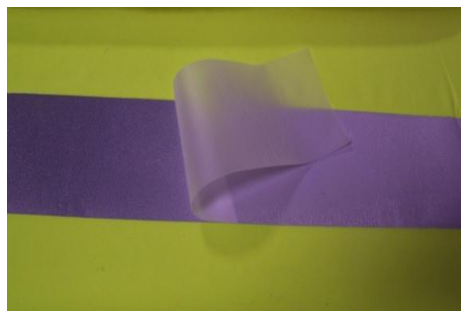
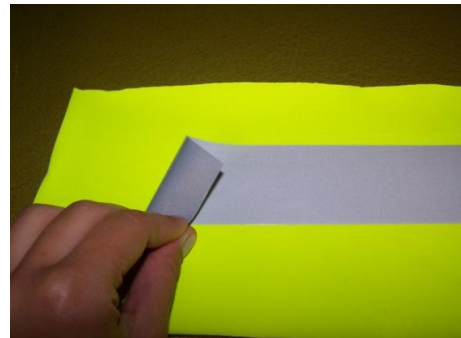
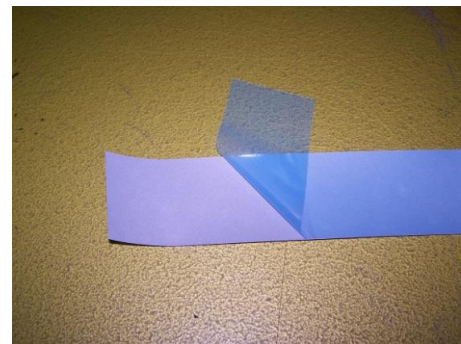
Tableau 2- Réglages pour une presse à chaud permanente

*= Pression mesurée sur la surface totale de la presse.

Ces recommandations concernent uniquement les tissus désignés ci-dessus. D'autres tissus peuvent être utilisés à condition d'être préalablement testés.

Assemblage

4. La bande Reflexite® GP025 est livrée avec deux films protecteurs de chaque côté de la bande. Le film protecteur du côté adhésif (Polyéthylène bleu) doit être retiré avant l'assemblage du tissu. Le film protecteur du côté rétro réfléchissant (Polyester blanc opaque) doit rester intact jusqu'à ce que le procédé d'assemblage soit terminé.
Dans les cas où plus de chaleur est nécessaire afin d'assembler correctement un tissu donné, les deux films peuvent être retirés en avance. Cependant, cela peut entraîner un manque d'uniformité.
5. Placez la bande de façon à ce que le côté adhésif soit face au support. N'étirez pas la bande pendant l'application. Pour de meilleurs résultats, assurez-vous que la température et la pression soient uniformes sur toute la largeur et la longueur de la presse.
6. Laissez refroidir le film protecteur jusqu'à ce qu'il soit à température ambiante. Pour l'ôter, décollez un bord et séparez-le de la surface réfléchissante en tirant tout doucement.



Instructions d'application

Reflexite® GP025

Pour application sur les vêtements de protection haute visibilité conformes à la norme EN471
Bulletin #APP-020

Symboles d'entretien recommandés



Informations supplémentaires

1. Tous les tissus doivent être testés pour l'adhésion et le lavage. Les traitements chimiques appliqués sur les tissus, tels que les finitions hydrofuges et imperméables peuvent contenir de la résine de fluorocarbures ou d'autres matériaux susceptibles d'agir fortement sur le degré d'adhésion au tissu et sur les conditions d'assemblage. Étant donné que chaque lot de tissus comporte des variations dans sa composition et la quantité de finitions appliquées, Reflexite ne garantit pas que le produit final sera approprié à l'utilisation prévue, ou que les lots suivants seront aussi performants que les précédents. Laissez sécher 24 heures après le thermocollage avant d'effectuer tout test.
2. D'autres méthodes d'assemblage peuvent être utilisées, dans chaque cas les réglages corrects de température, de durée et de pression doivent être vérifiés pour chaque tissu afin de garantir une adhésion appropriée. Ne soudez pas haute fréquence cette bande.

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-020 Pub. Août 2009
© 2009, Reflexite Europe