



PELÍCULA TERMOTRANSFERIBLE SEGMENTADA FR FLUO-AMARILLA D1995



Código de ítem: D1995

Color: Amarillo fluo/plateado/amarillo fluo

Tejido soporte: 100%FR PU

Grosor: 260 μ ±10 μ

Peso: 355±15GSM

Tamaño estándar: 5cm x 50m, 7.5cm x 50m

Composición: PET, Capa reflectiva, PE

RENDIMIENTO DE LA RETRO-REFRACCIÓN

Rendimiento de la Retro-refracción después de la prueba de exposición

Coeficiente(cd/lux·m ²)		Requerimientos estándares : cd/lux·m ²
Después de la abrasión	125	ISO 12947-2 (lana desgastada / 5000 ciclos / 9kpa)
Después del estiramiento	130	ISO 7854: 1997 Método A (7500 Ciclos)
Después de doblar a baja temperatura	129	ISO 4675:1990 (-20°C)
Después de variación de temperatura	165	50°C por 12 Horas /20 Horas, inmediatamente seguido por -30°C por 20 Horas
Después de lavado	145	ISO 6330 Método 2A (50 ciclos)
Después de limpieza a seco	204	ISO 3175-1-2, materiales normales (25 ciclos)

Certificados	Especificaciones del Certificado
Oeko-tex 100	Clase II
EN 469	EN469



LAVADO DOMÉSTICO

Lavado: Máquina estándar de lavado doméstico
Temperatura: 40-60°C
Detergente: Detergente Neutro (PH : 7)
Placha: No se recomienda
Blanqueado: No se recomienda

INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN (Importante)

Utilice un equipamiento de laminación/pegado que proporcione calor y presión uniformes. Las siguientes recomendaciones son pautas generales para la laminación/pegado por prensa térmica. Otros métodos de laminación/pegado (rollo-a-rollo, soldadura HF, etc.) también pueden utilizarse. Es necesario determinar los parámetros de laminación/pegado adecuados para cada sustrato para asegurar una adhesión adecuada.

Sustrato	Temperatura(°C)	Tiempo(seg)	Presión(bar)
Poliéster/algodón	160	18	5
Vinilo	155	15	5
Poliéster	150	15	5
Uretano	160	18	5

Los diferentes pesos de los sustratos tienen diferentes parámetros de laminación.

Peso del Sustrato	Temperatura(°C)	Tiempo(seg)	Presión(bar)
≤150gsm	140	15	5
150~250gsm	150	15	5
250~350gsm	160	18	5

Remueva la película de PE verde del lado adhesivo. No remueva el soporte de PET de la superficie. Coloque la película de transferencia sobre el sustrato con el lado adhesivo encarado al sustrato. Aplicar calor y presión como se describe. No se recomienda aplicar la película sobre costuras y puntadas.

Se puede utilizar un paño de prensa o una lámina deslizante siliconada para sustratos delicados o recubiertos para cubrir la película de transferencia y el sustrato durante la laminación.

Deje que la película de PET de la superficie se enfríe a temperatura ambiente, antes de retirarla. Para retirar la película PET superficial, levántela desde una esquina y tire suavemente con un solo movimiento mientras sostiene el sustrato plano.

NOTA:

1. La adherencia de la Poliamidas como el Nylon no suelen ser satisfactorias.
2. La laminación/pegado sobre sustratos recubiertos puede requerir tiempo y temperatura reducidos para prevenir daños en la superficie. Los parámetros de laminación/pegado adecuados deben ser determinados en consecuencia. Deben tomarse recaudos para evitar las burbujas de aire.



3. Los acabados de sustratos como silicona, parafina, resina de fluorocarbono o el revestimiento ignífugo pueden afectar significativamente el nivel de adhesión al sustrato.
4. Para garantizar una adhesión adecuada al sustrato, se recomienda encarecidamente testear la aplicación en el procedimiento de cuidado previsto para el producto terminado.
5. Antes de la producción, es esencial testear el producto real y el sustrato que esté utilizando.
6. Las posibles variaciones de color en la producción de nuevos materiales retro-reflectantes no afectan la idoneidad de los materiales reflectantes NELLO S.A. - de acuerdo con los requisitos de rendimiento establecidos en AS/NZS 1906.4 - para los materiales retro-reflectantes.

ALMACENAMIENTO:

Almacenar en un ambiente fresco y seco, sin humedad y utilizar en el plazo de 1 año a partir de la fecha de recepción. Los rollos deben ser almacenados en su empaque original. Mientras que los rollos parcialmente utilizados, deben devolverse a dicho empaque.

El rendimiento retro-reflectivo de todos los materiales reflectantes se ve afectado por la suciedad. Cualquier tipo de suciedad, como químicos líquidos, grasas y similares reducirá el brillo en la zona contaminada. Para obtener orientación específica, contacte a su representante de NELLO S.A.

Dirección: Maza 1473 Boedo

Tel: 411 4921-5676 / 3040 - info@nellosa.com