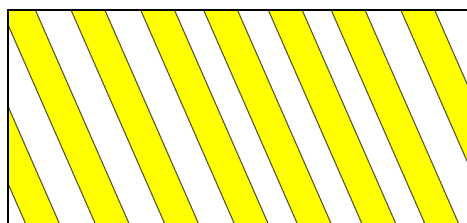
	SCHEDA TECNICA: RETROLUX TERMOTRANSFER TT 900 KISS CUT		SchT 30
	Rev. 01 del 22/10/2011	Redatto da CQ	Approvato da PRES

CARATTERISTICHE GENERALI

Il prodotto è formato essenzialmente da strisce oblique di microsferiche a indice di rifrazione noto e ad altissima rifrangenza, immerse in una resina contenente uno strato retroriflettente giallo fluorescente, incorporate in un film di poliestere removibile (frontale) e applicate in modo permanente ad un termoadesivo base copoliestere, dotato di notevoli caratteristiche di flessibilità e di una eccellente adesione ai più comuni tipi di supporto.

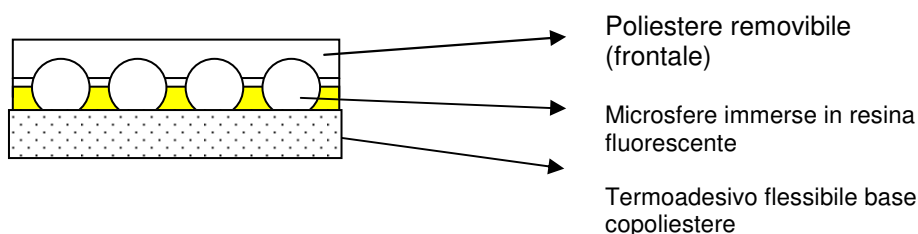
SCHEMA DEL PRODOTTO (frontale)



SPECIFICHE DI PRODOTTO

Larghezza parte rifrangente:	50.8±0.5 mm
Inclinazione linee rifrangenti:	60°
Larghezza linee rifrangenti:	4.4±0.3 mm
Larghezza spazi tra le linee:	1.0±0.3 mm

SCHEMA e COMPOSIZIONE DEL PRODOTTO (sezione)



Spessore totale:	230-250 Micron
Spessore strato rifrangente:	150-165 Micron
Tipo di supporto frontale:	Poliestere
Natura chimica del termoadesivo:	Copoliestere

COLORIMETRIA

Materiale tal quale **x = 0.370** **y = 0.505** **Y = 87.0** (*fattore di luminanza*)

Materiale dopo esposizione **x = 0.368** **y = 0.484** **Y = 80.0** (*fattore di luminanza*)
(norma di prodotto EN 471, norma di prova UNI ISO 105 B02)

Le coordinate tricromatiche ed il fattore di luminanza del prodotto tal quale e dopo esposizione alla luce artificiale, sono in conformità alla norma **EN 471** (materiale a prestazioni combinate).

	SCHEDA TECNICA: RETROLUX TERMOTRANSFER TT 900 KISS CUT		SchT 30
	Rev. 01 del 22/10/2011	Redatto da CQ	Approvato da PRES

RIFRANGENZA

Le proprietà di retroriflessione del RETROLUX TT 900 KISS-CUT soddisfano i valori minimi richiesti dalla Norma EN 471 (materiali a prestazioni combinate) e dal Decreto Ministeriale del 09/06/95.

RESISTENZE SPECIFICHE DEL PRODOTTO

RETROLUX TT 900 KISS CUT soddisfa i requisiti minimi richiesti dalla EN 471-Decreto Ministeriale del 09/06/95. In particolare:

1. Flessione (ISO 7854/A 7500 cicli)
2. Piegatura a freddo (ISO 4675 -20°C)
3. Abrasione (UNI 530/2 5000 cicli)
4. Variazioni di temperatura (12 ore a 50°C, 20 ore a -30°C)
5. Test di prestazione fotometrica sotto la pioggia (EN 471 Annex A)

RESISTENZE AL LAVAGGIO

RETROLUX TT 900 KISS CUT, supera i minimi richiesti dopo:

25 cicli a 60 °C (ISO 6330 2A, detergente ECE tipo A senza sbiancanti ottici)

10 cicli di lavaggio a secco (ISO 3175-metodo 9.1)

Simbologia di lavaggio



Temperatura minima : 30 °C
Temperatura massima: 62 °C


Detergente: Usare solamente detergente **ECE tipo A senza sbiancanti ottici e perborati**



- Sbiancanti ottici, perborati o altri sbiancanti, riducono le performance del TT 900 KISS CUT
- Non usare solventi organici, sostanze sbiancanti a base di cloro e prodotti troppo alcalini (pH>8).
- Non superare la temperatura di 62 °C durante il lavaggio
- Non superare la temperatura di 120 °C durante l'asciugatura.

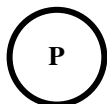
Condizioni di asciugatura

- Si consiglia l'asciugatura all'aria.

	SCHEDA TECNICA: RETROLUX TERMOTRANSFER TT 900 KISS CUT		SchT 30
Rev. 01 del 22/10/2011	Redatto da CQ	Approvato da PRES	Pag.3 di 3

- **TUMBLE DRY: non superare i 90 °C.**
- **Essiccazione in Tunnel: 100 °C è l'ottimale, non superare i 120 °C.**

Lavaggio a secco



Usare Percloroetilene puro

INFORMAZIONI AGGIUNTIVE

Stiratura: usare ferro alla temperatura massima di 110 °C

MODALITA' DI UTILIZZO

APPLICAZIONE

IL RETROLUX TT 900 KISS CUT PRESENTA UNA OTTIMA ADESIONE SUI PIÙ COMUNI TIPI DI SUPPORTI (POLIESTERE, COTONE, POLIAMMIDE, GOMMA, PVC, PELLE ECC.). LA PRESENZA DI SOSTANZE REPELLENTI NEL SUPPORTO, PUÓ RIDURRE IN MODO SIGNIFICATIVO LA CAPACITÀ LEGANTE DEL TERMOADESIVO.

INDICAZIONI PER IL TRASFERIMENTO

TEMPERATURA: **145 - 150°C** condizioni standard
 165 - 170°C condizioni per supporti difficili

TEMPO DI APPLICAZIONE: **12 – 15 secondi**

NOTE:

I parametri sopra riportati sono stati ricavati da prove interne con sistemi a pressa piana e con calandre riscaldate.

Il terzo parametro importante è rappresentato dalla **pressione di esercizio** nel trasferimento, che dipende dal sistema di applicazione (piano o a cilindri).

Per supporti che presentino particolari problemi (planarità o scarsa ricettività al termoadesivo), si consiglia di effettuare una **prima applicazione** seguendo le condizioni standard (145°C) e, dopo raffreddamento ed eliminazione del supporto poliestere, una **seconda applicazione** nelle condizioni di temperatura più alta.(165°C)

IN OGNI CASO SI CONSIGLIA SEMPRE DI EFFETTUARE UNA PROVA PRELIMINARE DI APPLICAZIONE DEL PRODOTTO AL FINE DI OTTIMIZZARE I PARAMETRI DI UTILIZZO.

Per ulteriori informazioni, contattare IRC S.p.A.