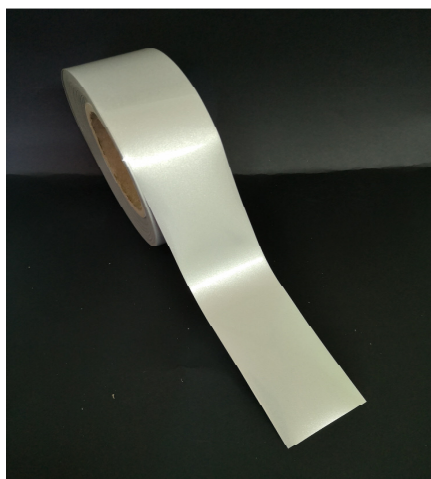


## CARATTERISTICHE GENERALI

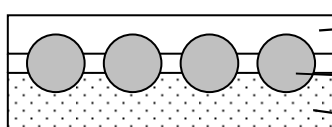


Il prodotto è formato essenzialmente da microsfere metallizzate, aventi indice di rifrazione noto e costante, parzialmente incorporate in un film di poliestere removibile (frontale) e applicate in modo permanente ad un termoadesivo base copoliestere, dotato di notevoli caratteristiche di flessibilità e di una eccellente adesione ai più comuni tipi di supporto.

RETROLUX Super TT 1000 IW. è un termotransfer rifrangente studiato per:

- migliorare la retroriflessione della luce sui capi di vestiario in condizioni di scarsa visibilità;
- offrire una elevata resistenza del capo a ripetuti lavaggi industriali

## COMPOSIZIONE DEL PRODOTTO



- Poliestere removibile (frontale)
- Microsfere metallizzate
- Termoadesivo base poliestere

Spessore totale:	240-260 Micron
Spessore strato rifrangente:	180-200 Micron
Tipo di supporto frontale:	Poliestere
Natura chimica del termoadesivo:	Poliestere

## RIFRANGENZA\* (Cd/lux·m<sup>2</sup>)

Angolo di Osservazione	Angolo di Illuminazione			
	5°	20°	30°	40°
12'	519-525	542-551	374-442	146-179
20'	330-360	338-366	300-316	139-171
1°	29-44	28-37	22-25	26-39
1° 30'	13-18	10-11	13-21	8-9

\* Valori medi di diversi test effettuati. I valori sono riferiti al prodotto non trasferito e possono modificarsi in seguito a condizioni di trasferimento non ottimali. Sarà cura dell'utilizzatore verificarli e apportare le adeguate modifiche alle modalità di trasferimento.

**Le proprietà di retroriflessione del RETROLUX SUPER TT 1000 IW soddisfano i valori minimi richiesti dalla Norma EN 20471.**

## **RESISTENZE SPECIFICHE DEL PRODOTTO**

RETROLUX SUPER TT 1000 IW soddisfa i requisiti minimi richiesti dalla EN 20471  
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 (Annex A)

Mantenendo valori di rifrangenza superiori a 100 Cd/lux·m<sup>2</sup>.

RETROLUX SUPER TT 1000 I.W., supera i minimi richiesti dopo:

**50 cicli di lavaggio industriale in conformità alla ISO 15797 (tabella 4.8- temperatura 75 °C) con detergente senza sbiancanti ottici a pH 11, seguiti da una essiccazione a tamburo.**

**30 cicli a 90 °C (ISO 6330, detergente ECE tipo A senza sbiancanti ottici)**

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

- **Resistenze al lavaggio a secco**

RETROLUX SUPER TT 1000 I.W., supera i minimi richiesti dopo:

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

### **Simbologia di lavaggio**



Temperatura minima : 30 °C  
Temperatura massima: 95 °C

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

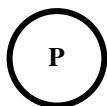


- Sbiancanti ottici, perborati o altri sbiancanti, riducono le performance del SUPER TT 1000 I.W.
- Non usare solventi organici, sostanze sbiancanti a base di cloro e prodotti troppo alcalini (pH>8).
- Non superare la temperatura di 95°C durante il lavaggio
- Non superare la temperatura di 120°C durante l'asciugatura.

### Condizioni di asciugatura

- Si consiglia l'asciugatura all'aria.
- 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

Il materiale viene fornito in rotoli di lunghezza pari a 50 metri lineari e in tutte le altezze da 1 cm fino a 1 metro.

La tolleranza nel taglio è di  $\pm 1,5$  mm.

I termotransfer della serie Retrolux possono essere tagliati con plotter da taglio, con fustelle e con laser.

Per il taglio kiss cut effettuare una regolazione della macchina specifica con prove preliminari sul transfer rifrangente Retrolux, per evitare problematiche di rimozione degli sfridi o di trascinamento della parte rifrangente nella rimozione degli sfridi stessi.

*Stiratura:* usare ferro alla temperatura massima di 110 °C



### MODALITA' DI UTILIZZO

#### APPLICAZIONE

IL RETROLUX SUPER TT 1000 IW 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 (PRESSA PIANA)**

**TEMPERATURA:** 150-155 °C condizioni standard

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

**PRESSIONE : 3 BAR**

### **NOTE:**

I parametri sopra riportati sono stati ricavati da prove interne.

Per alcuni specifici supporti sensibili alla temperatura, si può ridurre la temperatura di trasferimento senza scendere però al di sotto dei 140 °C.

Per supporti che presentino particolari problemi (planarità o scarsa ricettività al termoadesivo), si consiglia di effettuare una **prima applicazione** seguendo le condizioni standard e, dopo raffreddamento ed eliminazione del supporto poliestere, una **seconda applicazione** nelle condizioni di temperatura più alta (160-165 °C)

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

## **STAMPABILITÀ**

Il prodotto correttamente trasferito ed in ogni caso privato del frontale di protezione, può essere stampato utilizzando inchiostri per poliestere o di altra natura, effettuando prove preliminari di adesione.

Si consiglia l' applicazione dell' inchiostro con tecnica serigrafica, buoni risultati sono stati ottenuti con stampa digitale e inchiostri ecosolvent.

La corretta adesione degli inchiostri deve essere valutata anche sottoponendo il prodotto stampato a ripetuti lavaggi.

## **STOCCAGGIO**

Conservare il prodotto in luogo asciutto con umidità relativa inferiore al 70% ed una temperatura compresa tra 15 e 25 °C in luoghi non esposti a luce solare diretta.

Il materiale deve essere stoccato nella sua scatola originale e deve essere utilizzato entro un anno dalla data del ricevimento.

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