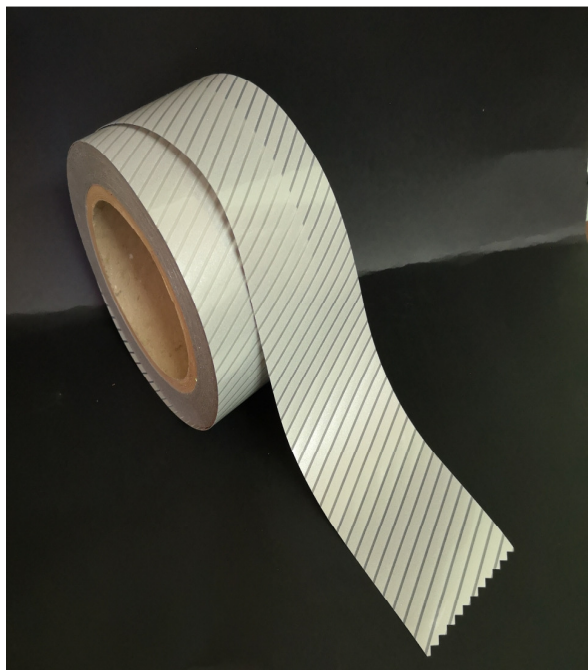


CARATTERISTICHE GENERALI



Il prodotto è formato essenzialmente da strisce oblique di microsfere metallizzate, avente 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 **IGNIFUGO**, dotato di notevoli caratteristiche di flessibilità e di una eccellente adesione ai più comuni tipi di supporto.

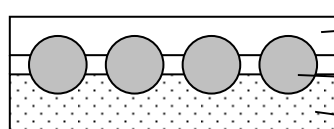
RETROLUX Super TT 600 kiss cut. è un termotransfer rifrangente studiato per:

- Migliorare la traspirabilità del capo finito, mantenendo elasticità
- Applicazione su capi ignifughi
- Offrire un maggiore comfort sull'abbigliamento leggero (polo, T-shirt, soft shell ecc.)
- Fornire un aspetto più fashion all'indumento
- Offrire una elevata resistenza del capo a ripetuti lavaggi industriali

SPECIFICHE DI PRODOTTO

Larghezza parte rifrangente:	50.8±1.5 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)



- Poliestere removibile (frontale)
- Microsfere metallizzate
- Termoadesivo FR base copoliestere

Spessore totale:	230-250 Micron
Spessore strato rifrangente:	150-165 Micron
Natura chimica del termoadesivo:	Copoliestere ignifugo

RIFRANGENZA

Le proprietà di retroriflessione del RETROLUX SUPER TT 600 KISS-CUT soddisfano i valori minimi richiesti dalla Norma EN 20471

RESISTENZE SPECIFICHE DEL PRODOTTO

RETROLUX SUPER TT 600 KISS CUT 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)

PROPRIETA' IGNIFUGHE

RETROLUX TT 600 KISS-CUT soddisfa i requisiti relative alle seguenti norme:

EN 14116;2008, EN 11612:2009, EN 15614:2007

Propagazione limitata di fiamma (in accordo con la EN 15025):

Index 3 a nuovo e dopo 60 cicli di lavaggio a 60 °C

Index 3 a nuovo e dopo 25 cicli di lavaggio industriale.

EN 11612:2009, EN 15614:2007

Resistenza al calore a 180 °C a nuovo e dopo 60 cicli di lavaggio a 60 °C

RESISTENZE AL LAVAGGIO

RETROLUX SUPER TT 600 KISS CUT, supera i minimi richiesti dopo:

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

60 cicli di lavaggio industriale (ISO 15797-75 °C)

Simbologia di lavaggio



Temperatura minima : 30°C
Temperatura massima: 75°C

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

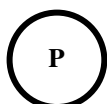


- Sbiancanti ottici, perborati o altri sbiancanti, riducono le performance del SUPER TT 600 KISS CUT
- Non usare detergenti alcalini contenenti sodio idrossido potassio idrossido
- Non usare solventi organici, sostanze sbiancanti a base di cloro
- Non superare la temperatura di 62°C durante il lavaggio
- Non superare la temperatura di 120°C durante l'asciugatura.

Condizioni di asciugatura

- Si consiglia l'asciugatura all'aria.
- 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

Proprietà Elettrostatiche (Riferimento Norma EN 1149-5):

Il termotransfer rifrangente segmentato Retrolux TT 600 kiss cut ha proprietà di dissipazione della carica elettrostatica, in conformità alla norma EN 1149-5:2018 , Metodo di prova EN 1149-3 metodo 2 (induzione di carica).

Il test viene superato sia a nuovo che dopo i lavaggi.

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.

Stiratura: usare ferro alla temperatura massima di 110 °C



MODALITA' DI UTILIZZO

APPLICAZIONE

IL RETROLUX TT 600 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 (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