



# VINILES

## Vinil reflectivo grado diamante P



## Vinil reflectivo grado diamante I

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El vinil reflectivo micro prismático es una lámina retro-reflectiva con lentes micro prismáticos no metalizados, es compatible con la norma ASTM D4956 Tipo IV y está diseñada para la producción de señales retro-reflectivas comerciales y no críticas para control de tránsito expuestas verticalmente en servicio. Aplicada sobre sustratos preparados correctamente, brinda reflectividad y durabilidad a largo plazo.



## Vinil reflectivo grado diamante P

### ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO

Artículo	Vinil alta prismática	Número de modelo	SERIE47
Material		Serie 47	Azul
Papel Soporte	Acrílico	Aplicación	Panel, vehículos, camión
Pegamento	Adhesivo sensible a la presión	Patrón	Diamante con tira
Dimensiones	122cm*45.7 m	Embalaje	Cartón corrugado

Ángulo de	Ángulo de	Blanco	Amarillo	Rojo	Verde	Azul	Marrón
0.2	-4	70	50	14.5	9.0	4.0	2.0
	+30	30	22	6.0	3.5	1.7	1.0
	-4	30	25	7.5	4.5	2.0	1.0
	+30	15	13	3.0	2.2	0.8	0.5

<sup>1</sup>Ángulo de observación – El ángulo entre el eje de iluminación y el eje de observación.

<sup>2</sup>Ángulo de entrada – El ángulo desde el eje de iluminación hasta el eje retro-reflector. El eje retro-reflector es un eje perpendicular a la superficie retro-reflectiva.



# VINILES

## Vinil reflectivo grado diamante P

### Métodos de Fabricación de la señal

La Aplicación de La lámina cuenta con un adhesivo sensible a la presión y debe ser aplicada al sustrato de la señal a una temperatura ambiente de 18°C o mayor, mediante uno de los siguientes métodos:

#### Laminador a rodillo mecánico

o (Aplicación a temperatura ambiente). Cuando se trabaja con paneles de aluminio extruidos, se requiere calor para ablandar lo suficiente a la lámina de manera de poder envolver el borde del panel. Laminador a rodillo manual.

#### Aplicación manual

La aplicación manual se recomienda sólo para leyendas. La aplicación de la lámina para el fondo completo de una señal debe realizarse con un laminador a rodillo, ya sea mecánico o manual. para conocer detalles. La aplicación manual puede producir algunas irregularidades que pueden ser objetadas por clientes estéticamente críticos. Éstas son más notorias en colores oscuros. Para obtener una apariencia uniforme, deberá utilizarse un laminador a rodillo.

Toda aplicación DEBE cortarse en todas las juntas metálicas y repasarse con espátula en las uniones. Uniones La Lámina debe unirse a tope (sin solape) cuando sea necesaria más de una pieza de lámina sobre una sola pieza de sustrato. Las piezas no deben tocarse entre sí en la unión. Es aceptable un espacio de hasta 1,5 mm para evitar deformaciones, puesto que la lámina se expande cuando está expuesta a temperatura y humedad extremas. Si no se quiere tener un espacio notorio, debe seguirse el siguiente procedimiento:

#### Procedimiento

1. Superponga las láminas como mínimo 2,5 cm, con o sin liner.
2. Usando un borde recto y una cuchilla bien afilada, corte las dos capas de lámina reflectiva. Despegue y quite los remanentes de lámina. Si se había dejado el liner, quítelo y vuelva a pegar la lámina. Señales Doble Faz – La Lámina puede dañarse por la exposición directa al rodillo de acero (inferior) del laminador. Cuando se fabrican señales doble faz, debe colocarse un trozo de cartón entre la lámina y el rodillo de acero

El usuario debe evaluar cualquier otro sustrato que no sea el aluminio en busca de adhesión y durabilidad de la señal. Las fallas en señales provocadas por el sustrato o la preparación incorrecta de la superficie no son responsabilidad de REFLEXLITE.

## Vinil reflectivo grado diamante P

### Consideraciones generales de desempeño

La durabilidad de la Lámina Reflectiva Prismática Grado SOLIDO dependerá de la elección del sustrato y su preparación, del cumplimiento de los procedimientos de aplicación recomendados, del área geográfica, de las condiciones de exposición y del mantenimiento. Puede esperarse que las láminas brinden un desempeño satisfactorio durante 1 a 3 años cuando se las procesa con las tintas y películas alta calidad, dependiendo de las condiciones climáticas de la instalación. Puede esperarse la máxima durabilidad de la lámina en aplicaciones sujetas a exposición vertical sobre objetos fijos, habiendo sido procesada y aplicada sobre aluminio correctamente preparado, de acuerdo con las recomendaciones de REFLEXLITE.

### Limpieza de las señales

Deben mojarse con abundante cantidad de agua, y luego lavarse con una solución de detergente y esponja o cepillo de cerda. Evite ejercer una presión que pueda dañar la superficie de la señal. Enjuague con abundante agua después del lavado. No utilice solventes para limpiar las señales. Consulte la Carpeta de Información.