



7876 EC - 3M TT2 GC PET50-350E/46-65DWG

Material para Etiquetas de Poliéster para Impresión por Transferencia Térmica

Actualizado	:	Julio 2001
Anula	:	-

Construcción

No válido a efectos de especificación
(Los espesores son valores nominales)

Soporte	Poliéster transparente brillante de 53 micras
Adhesivo	Acrílico #350 E de 46 micras
Protector	Papel Glassine densificado blanco, siliconado en las dos caras, 56 micras, 62 g/m ²
Plazo de vida	24 meses a partir de la fecha de fabricación si el producto se conserva a 22°C y 50% de humedad relativa.

Características

- El tratamiento brillante proporciona una excelente impresión por transferencia térmica. Se recomienda el empleo de ribbons de resina para conseguir una alta durabilidad de los marcajes. El tratamiento también proporciona un excelente anclaje de las tintas por métodos tradicionales de impresión por prensa.
- El adhesivo #350 E es el adhesivo para etiquetas más universal de 3M. Ofrece un excelente nivel de adhesión, incluso sobre sustratos de baja energía superficial así como una excelente resistencia a la temperatura y a los productos químicos.
- El espesor de la capa adhesiva, de 46 micras, ofrece una excelente adhesión sobre superficies texturizadas.
- El protector de papel glassine densificado de 62 g/m² permite troquelar fácilmente el material y está siliconado en ambas caras para evitar que la exudación de adhesivo transfiera las etiquetas al dorso del protector.
- El material 3M 7876EC está homologado UL. Consultar fichero MH 18072.

Ideas de aplicaciones:

- Placas de características y códigos de barras
- Identificación de propiedades y etiquetado de activos
- Etiquetas de advertencia, instrucciones y servicio en artículos duraderos
- Placas identificativas para artículos duraderos así como equipos electrónicos y deportivos

Fecha : Julio 2001
 7876 EC - 3M TT2 GC PET50-350E/46-65DWG
 Poliéster imprimible por transferencia térmica

Propiedades físicas

No válidas a efectos de especificación

Adhesión	Pelaje a 90°, método FTM 2	
	Inicial (20 minutos a 23°C)	Final (72 horas a la temperatura máxima definida por UL)
	N/cm	N/cm
Aluminio	6,9	9,4
Acero Inoxidable	7,4	11,0
Plásticos fenólicos	6,8	8,5
ABS	6,9	8,9
Policarbonato	7,1	8,2
Poliestireno	6,9	7,5
Polipropileno	5,4	7,3
Polietileno alta densidad	4,1	5,1
Polietileno baja densidad	5,4	5,8
Pintura en polvo	6,3	9,2

	72 horas a - 40°C
Superficie	Pelaje a 90°
	N/cm
Aluminio	6,3
Acero Inoxidable	8,0
Plásticos fenólicos	6,8
ABS	7,5
Policarbonato	7,4
Poliestireno	7,5
Polipropileno	6,4
Polietileno alta densidad	4,0
Polietileno baja densidad	5,1
Pintura en polvo	7,7

Fecha : Julio 2001
 7876 EC - 3M TT2 GC PET50-350E/46-65DWG
 Poliéster imprimible por transferencia térmica

Resistencia a agentes químicos	Las propiedades descritas a continuación se refieren a pruebas de inmersión de 4 horas a 22°C (excepto si se indica otra condición). Las probetas de material se aplican sobre acero inoxidable durante un periodo de 24 horas antes de la inmersión y se mide la adhesión una hora después de la inmersión, con un ángulo de 90° (método FTM 2) y 305 mm/min.		
Resistencia química	Adhesión al acero	Aspecto	Penetración lateral
Productos químicos	N/cm	Visual	Milímetros
Heptano	8,2	No cambia	3
Gasolina	6,0	No cambia	3
Gasoil	6,1	No cambia	1
Aceite de motor SAE 15W40	7,4	No cambia	0
Líquido de frenos Dot 4	7,8	No cambia	1
Limpiaparabrisas	7,1	No cambia	0
IPA (Alcohol Isopropílico)	6,8	No cambia	1
Tolueno	5,2	No cambia	4
Metil etil cetona	5,4	No cambia	4
Disolvente Cítrico	6,2	No cambia	2
Detergente Teepol	7,4	No cambia	0
Solución pH 4	6,6	No cambia	0
Solución pH 10	7,2	No cambia	0
Solución 409	6,6	No cambia	0

Resistencia a Temperatura	149°C durante 24 horas	Ningún cambio visual significativo 0,7% contracción longitudinal 0,9% contracción transversal
	-40°C durante 72 horas	Ningún cambio visual significativo
Resistencia a la humedad	24 horas a 38°C y 100% de humedad relativa	Ningún cambio visual ni en el nivel de adhesión

Fecha : Julio 2001
7876 EC - 3M TT2 GC PET50-350E/46-65DWG
Poliéster imprimible por transferencia térmica

Homologaciones

Impresión por transferencia térmica :

Homologado UL y cUL con los ribbons siguientes:

Armor: AXR-7; AXR-7+
Ricoh™: B110C
Sony™: TR 4070
Keymax Alpha

Tintas de flexografía, tipografía o serigrafía:

Para obtener información sobre las tintas compatibles con este material que cumplen los requerimientos UL y cUL, contáctese con el Servicio Técnico 3M.

Procesos de conversión

Impresión :

El soporte está tratado para recibir las tintas por transferencia térmica. También se puede imprimir por todos los procesos rotativos tradicionales (flexografía, estampación en caliente, tipografía) y por serigrafía.

Troquelado :

Se recomienda usar troqueles rotativos. No se recomienda apilar las etiquetas en hojas o doblarlas en forma de acordeón. Es preciso evaluar con precaución la realización de etiquetas de pequeño tamaño. Las tensiones de máquina deberán ser mínimas para evitar la exudación del adhesivo.

Conservación :

Se recomienda conservar las etiquetas en bolsas de plástico.

Consideraciones especiales

Para conseguir el mayor nivel de adhesión, la superficie deberá estar limpia y seca. Los disolventes más utilizados para limpiar las superficies son el heptano y el alcohol isopropílico.

Importante : Consúltese las recomendaciones de uso establecidas por el fabricante del disolvente antes de usarlo.

Las mejores prestaciones iniciales de adhesión se consiguen cuando la superficie está a temperatura ambiente o superior. Las bajas temperaturas, inferiores a 10°C, pueden dar rigidez al adhesivo que no desarrollará una superficie de contacto máxima con el sustrato. Se puede conseguir un mayor nivel de adhesión inicial aplicando más presión sobre el adhesivo.

3M es una marca registrada de 3M

Los valores presentes en esta hoja de datos son valores medios determinados por métodos de ensayo estándar y no son válidos a efectos de especificación. Nuestras recomendaciones para el uso de estos productos se basan en pruebas que consideramos fiables pero invitamos al usuario a realizar sus propias pruebas para confirmar la adecuación de estos materiales para el uso final. 3M no acepta ninguna responsabilidad directa o consecuencia de pérdidas o daños causados por estas recomendaciones.

