



## 76800- 3M TT3 MS PET50-300E-65WG

### Material de Poliéster Plata Mate para Impresión por Transferencia Térmica

|                  |   |                   |
|------------------|---|-------------------|
| <b>Publicado</b> | : | <b>Mayo 2006</b>  |
| <b>Reemplaza</b> | : | <b>Junio 2004</b> |

#### Propiedades físicas

No válidas a efectos de especificación (Espesores en valores nominales)

|                  |  |
|------------------|--|
| <b>Frontal</b>   | Poliéster Plata Mate de 56 micras  |
| <b>Adhesivo</b>  | Acrílico 300E de 20 micras   |
| <b>Protector</b> | Papel Glassine Blanco, 56 micras, 62 g/m <sup>2</sup>  |
| <b>Caducidad</b> | 24 meses a partir de la fecha de fabricación si el producto se conserva a 22°C y un 50% de humedad relativa. |

#### Características:

- El tratamiento mate TT3 proporciona todas las ventajas de este tipo de recubrimiento además de una superficie lo suficientemente lisa para permitir la impresión por transferencia térmica. Muestra una elevada resistencia a la abrasión combinada con una excelente resistencia química de la impresión, incluso a productos tan agresivos como el líquido de frenos. Los ribbons de resina se recomiendan para conseguir una alta durabilidad de la impresión. Proporciona además un excelente anclaje de las tintas por métodos tradicionales de impresión.
- El 300E es un adhesivo que se adhiere bien a una amplia variedad de sustratos, incluidos metales y plásticos, tanto de elevada energía superficial (HSE) como de baja energía superficial (LSE). Es la solución perfecta para aplicaciones que requieren elevada adhesión inicial, especialmente a superficies plásticas de baja energía superficial (LSE).
- El protector de papel glassine densificado de 62 g/m<sup>2</sup> permite troquelar fácilmente el material.
- Homologaciones UL y cUL (Fichero número MH18072)

#### Ideas de aplicación:

- Etiquetas de códigos de barras y placas de características
- Placas identificativas y etiquetado de activos fijos sometidos a entornos agresivos
- Etiquetas de aviso, instrucciones y servicio de bienes duraderos
- Placas identificativas para artículos duraderos y equipos electrónicos y deportivos

**Propiedades físicas**  
 No válidas a efectos de  
 especificación

| Adhesión                  | Adhesión, pelaje 90°, método FTM 2 |          |                                |          |
|---------------------------|------------------------------------|----------|--------------------------------|----------|
|                           | Inicial (20 minutos reposo a 23°C) |          | Final (72 horas reposo a 70°C) |          |
|                           | N/10mm                             | Onz/Pulg | N/10mm                         | Onz/Pulg |
| Aluminio                  | 4,2                                | 38       | 5,6                            | 50       |
| Acero inoxidable          | 4,5                                | 41       | 5,6                            | 50       |
| Disolventes fenólicos     | 4,3                                | 39       | 5,4                            | 48       |
| ABS                       | 4,6                                | 41       | 5,5                            | 50       |
| Policarbonato             | 5,0                                | 45       | 5,3                            | 48       |
| Poliestireno              | 4,7                                | 42       | 5,1                            | 46       |
| Polipropileno             | 4,4                                | 40       | 4,7                            | 42       |
| Polietileno alta densidad | 3,0                                | 27       | 3,6                            | 32       |
| Polietileno baja densidad | 3,5                                | 32       | 3,4                            | 31       |
| Pinturas en polvo         | 3,0                                | 27       | 5,2                            | 47       |

| Superficie                | 72 horas a - 40°C |          |
|---------------------------|-------------------|----------|
|                           | Pelaje a 90°      |          |
|                           | N/10mm            | Onz/Pulg |
| Aluminio                  | 4,3               | 39       |
| Acero inoxidable          | 4,9               | 44       |
| Disolventes fenólicos     | 4,7               | 42       |
| ABS                       | 5,2               | 47       |
| Policarbonato             | 5,0               | 45       |
| Poliestireno              | 5,0               | 45       |
| Polipropileno             | 4,8               | 43       |
| Polietileno alta densidad | 3,5               | 32       |
| Polietileno baja densidad | 5,0               | 45       |
| Pinturas en polvo         | 4,0               | 36       |

**Propiedades físicas  
 (cont.)**

|                                     |   |  |
|-------------------------------------|---|--|
| <b>Resistencia a la temperatura</b> | 149°C durante 24 horas:                       | sin cambios visuales significativos<br>Contracción longitudinal 0,7%<br>Contracción transversal 0,9% |
|                                     | -40°C durante 72 horas:                       | sin cambios visuales significativos  |
| <b>Resistencia a la Humedad</b>     | 24 horas a 38°C y un 100% de humedad relativa | sin cambios visuales significativos ni en el nivel de adhesión                                       |

|                                       |   |                 |                |                            |
|---------------------------------------|---|-----------------|----------------|----------------------------|
| <b>Resistencia a agentes Químicos</b> | Las propiedades descritas a continuación se refieren a pruebas de inmersión de 4 horas a 22°C (excepto si se indica otra condición). Las muestras de material se aplican sobre planchas de acero inoxidable durante un periodo de 24 horas antes de la inmersión y se mide la adhesión a pelaje una hora después de retiradas de la inmersión, con un ángulo de 90° (FTM 2) a 305 mm/min. |                 |                |                            |
| <b>Resistencia química</b>            | <b>Adhesión a acero inoxidable</b>  |                 | <b>Aspecto</b> | <b>Penetración lateral</b> |
| <b>Disolvente</b>                     | <b>N/10mm</b>   | <b>Onz/Pulg</b> | <b>Visual</b>  | <b>Milímetros</b>          |
| Heptano                               | 3,8   | 34              | Sin cambios    | 5                          |
| Gasolina                              | 3,2   | 29              | Sin cambios    | 4                          |
| Combustible diesel                    | 4,8   | 43              | Sin cambios    | 1                          |
| Aceite de motor SAE 15W40             | 5,5   | 50              | Sin cambios    | 0                          |
| Líquido de frenos Dot 4               | 5,6   | 50              | Sin cambios    | 0                          |
| Limpiaparabrisas                      | 7,0   | 63              | Sin cambios    | 0                          |
| IPA                                   | 5,3   | 48              | Sin cambios    | 1                          |
| Tolueno                               | 3,1   | 28              | Sin cambios    | 5                          |
| MEK                                   | 3,2   | 29              | Sin cambios    | 5                          |
| Disolvente cítrico                    | 5,0   | 45              | Sin cambios    | 2                          |
| Detergente Teepol                     | 3,6   | 32              | Sin cambios    | 0                          |
| pH 4                                  | 7,0   | 63              | Sin cambios    | 0                          |
| pH 10                                 | 6,6   | 59              | Sin cambios    | 0                          |
| Solución 409                          | 6,4   | 58              | Sin cambios    | 0                          |

---

**Impresión por  
transferencia térmica:**

Indicado para impresión por transferencia térmica con los ribbons siguientes:

Armor: AXR-7+; AXR-8, AXR600  
Ricoh™: B110C, B110CX, B120EC  
Sony™: TR 5070, TR 4570, TR 6070, TR 6075  
Astromed R5 , RY  
Kurz K501  
Zebra: 4800,5095, 1500

**Procesos de  
conversión**

**Impresión:**

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

**Troquelado:**

Se recomienda el empleo de troqueles rotativos. No se recomienda doblar las etiquetas 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 acabadas 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.

**NOTA:** Consulte las recomendaciones de uso del fabricante del disolvente antes de utilizarlo.

Las mejores prestaciones iniciales de adhesión se consiguen cuando la superficie está a temperatura ambiente o superior. Las bajas temperaturas, inferiores a 5°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.



Sistemas de Identificación  
3M España, S.A.  
Juan Ignacio Luca de Tena, 19-25  
28027 Madrid  
Tel.: 91 3216000  
Identifi.es@3m.com

© 3M España, S.A. 2006