



# 7813 E - 3M TT3 MS PET 75-300E-90WG

## Material para Etiquetas de Poliéster para Impresión por Transferencia Térmica

<b>Actualizado</b>	:	<b>Mayo 2002</b>
<b>Anula</b>	:	<b>Febrero 2002</b>

### Construcción

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

<b>Soporte</b>	Poliéster Plata Mate de 81 micras
<b>Adhesivo</b>	Acrílico #300 E de 20 micras
<b>Protector</b>	Papel Glassine densificado blanco, 77 micras, 90 g/m <sup>2</sup>
<b>Plazo de vida</b>	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 mate TT3 proporciona una elevada resistencia combinada con una superficie lo suficientemente lisa como para permitir la impresión por transferencia térmica. La imagen impresa por transferencia térmica ofrece excelente resistencia a la abrasión y a los productos químicos, incluso al líquido de frenos. Los ribbons de resina se recomiendan para conseguir una alta durabilidad de los marcajes. El tratamiento mate también proporciona un excelente anclaje de las tintas por métodos tradicionales de impresión por prensa.
- El adhesivo #300E se adhiere perfectamente a una amplia variedad de sustratos que incluyen metales y plásticos de alta energía superficial (HSE) y baja energía superficial (LSE). Es ideal para aplicaciones que exigen una elevada adhesión inicial, especialmente con los plásticos de baja energía superficial.
- El protector de papel glassine densificado de 90 g/m<sup>2</sup> permite troquelar fácilmente el material
- El material 3M 7813E ha recibido la homologación UL (archivo MH 18072). Consulte el listado UL si desea conocer los detalles. La homologación cUL está pendiente.

### Ideas de aplicaciones:

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

Fecha : Mayo 2002  
 7813 E - 3M TT3 MS PET 75-300E-90WG  
 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	4,2	5,6
Acero inoxidable	4,5	5,6
Plásticos fenólicos	4,3	5,4
ABS	4,6	5,5
Policarbonato	5,0	5,3
Poliestireno	4,7	5,1
Polipropileno	4,4	4,7
Polietileno alta densidad	3,0	3,6
Polietileno baja densidad	3,5	3,4
Pintura en polvo	3,0	5,2

Superficie	72 horas a - 40°C
	Pelaje a 90°
	N/cm
Aluminio	4,3
Acero inoxidable	4,9
Plásticos fenólicos	4,7
ABS	5,2
Policarbonato	5,0
Poliestireno	5,0
Polipropileno	4,8
Polietileno alta densidad	3,5
Polietileno baja densidad	5,0
Pintura en polvo	4,0

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	3,8	No cambia	5
Gasolina	3,2	No cambia	4
Gasoil	4,8	No cambia	1
Aceite de motor SAE 15W40	5,5	No cambia	0
Líquido de frenos Dot 4	5,6	No cambia	0
Limpiaparabrisas	7,0	No cambia	0
IPA (Alcohol Isopropílico)	5,3	No cambia	1
Tolueno	3,1	No cambia	5
MEK (Metil etil cetona)	3,2	No cambia	5
Disolvente Cítrico	5,0	No cambia	2
Detergente Teepol	3,6	No cambia	0
Solución pH 4	7,0	No cambia	0
Solución pH 10	6,6	No cambia	0
Solución 409	6,4	No cambia	0

Fecha : Julio 2001  
 7813 E - 3M TT3 MS PET 75-300E-90WG  
 Poliéster imprimible por transferencia térmica

<b>Resistencia a Temperatura</b>	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
<b>Resistencia a la humedad</b>	24 horas a 38°C y 100% de humedad relativa	Ningún cambio visual ni en el nivel de adhesión

## Homologaciones

### Impresión por transferencia térmica :

Homologación UL para su uso interior y exterior con los ribbons siguientes:

Ajornar: AXR 8+

Ricoh™: B110CX

Sony™: TR 5070

Astromed R5, RY

Kurz 501

### Tintas de flexografía, tipografía o serigrafía:

Para obtener información sobre las tintas compatibles con este material que cumplen los requerimientos UL y cJUL, 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 :** Consúltense 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.

