



7872EC - 3M TT2 PS PET50-350E/46-65DWG

Material para Etiquetas de Poliéster para Impresión por Transferencia Térmica

| | | |
|--------------------|---|-------------------|
| Actualizado | : | Junio 2006 |
| Anula | : | Junio 2004 |

Construcción

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

| | |
|----------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Soporte | Poliéster Platino Brillo 50 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

- Soporte tratado para permitir la impresión por transferencia térmica. Se recomiendan 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 más universal de 3M para etiquetas, que ofrece excelentes niveles de adhesión, incluso a 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 a superficies texturizadas.
- El protector de papel glassine densificado de 65 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™ 7872EC tiene la homologación UL y cUL (Fichero MH18072). Consultar los listados UL y CSA para más información.

Ideas de aplicaciones:

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

Fecha : Junio 2006
 7872 EC - 3M TT2 PS PET 50-350E/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 |
| Poliétileno alta densidad | 4,1 | 5,1 |
| Poliétileno 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 |
| Poliétileno alta densidad | 4,0 |
| Poliétileno baja densidad | 5,1 |
| Pintura en polvo | 7,7 |

Fecha : Junio 2006
 7872 EC - 3M TT2 PS PET 50-350E/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 : Junio 2006
7872 EC - 3M TT2 PS PET 50-350E/46-65DWG
Poliéster imprimible por transferencia térmica

Homologaciones

Impresión por transferencia térmica :

Homologado UL y cUL con los ribbons siguientes:

Armor: AXR-7+, AXR-8, AXR 600

Ricoh™: B110CR, B120EC

Sony™: TR 4570, TR6070, TR6075

Zebra: 4800, 5095, 5100

Dai Nippon: R510 negro, R510 rojo (solo para uso en interiores) R510 verde, R510 Azul

También esta homologado UL con los siguientes ribbons:

Ricoh: B110CX

Astromed: RY, R5

Kurz: K501

Sony: TR5070

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.



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