



7874EC- 3M TT3 MW PET50-350E/46-65DWG

Material 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 blanco mate de 56 micras
Adhesivo	Acrílico #350 E de 46 micras
Protector	Papel Glassine 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 mate TT3 proporciona todas las ventajas de un tratamiento de muy altas prestaciones además de una superficie lo suficientemente lisa para permitir la impresión por transferencia térmica. Muestra una elevada resistencia a la abrasión y excelente resistencia de la imagen impresa incluso a productos agresivos como el líquido de frenos. Se recomienda utilizar ribbons de resina para conseguir una alta durabilidad de los marcajes. Proporciona además un excelente anclaje de las tintas por métodos tradicionales de impresión con prensa.
- El adhesivo #350 E es el más universal de los adhesivos 3M para etiquetas. Ofrece una excelente adhesión incluso a sustratos de baja energía superficial y óptima resistencia a la temperatura y a los productos químicos.
- El espesor de la capa adhesiva (46 micras) ofrece una excelente adhesión a las superficies texturizadas.
- El protector de papel glassine siliconado en las dos caras de 65 g/m² permite troquelar fácilmente el material, retirar cómodamente el protector y reduce el bloqueo de las etiquetas por una posible exudación del adhesivo.
- El material 3M™ 7874EC tiene la homologación UL y cUL (Fichero MH18072). Consultar los listados UL y CSA para más información.

Ideas de aplicaciones:

- Etiquetas de códigos de barras y placas de características
- Identificación de propiedades y etiquetado de activos fijos en entornos exigentes
- Etiquetas de aviso, instrucciones y servicios en artículos duraderos
- Placas identificativas para artículos duraderos y equipos electrónicos y deportivos.

Fecha : Junio 2006
 7874EC- 3M TT3 MW 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	
	Adhesión Inicial (20 minutos a 23°C)	Adhesión 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
Disolventes 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

Superficie	72 horas a - 40°C
	Pelaje a 90°
	N/cm
Aluminio	6,3
Acero inoxidable	8,0
Disolventes 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 : Junio 2006
 7874EC- 3M TT3 MW 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 pelaje de 90° (FTM 2) y 305 mm/min.		
	Adhesión al acero	Aspecto	Penetración lateral
Productos Químicos	N/cm	Visual	Milímetros
Heptano	8,2	No cambia	3
Gasolina	6,0	No cambia	3
Combustible diesel	6,1	No cambia	1
Aceite 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	6,8	No cambia	1
Tolueno	5,2	No cambia	4
MEK	5,4	No cambia	4
Disolvente cítrico	6,2	No cambia	2
Detergente Teepol	7,4	No cambia	0
Solución de pH 4	6,6	No cambia	0
Solución de 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 0,4% contracción longitudinal 0,6% contracción transversal
	300°C durante 1 minuto:	Ningún cambio visual significativo <1% de contracción
	-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 la adhesión significativos

Fecha : Junio 2006
 7874EC- 3M TT3 MW 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™: B110 CX, B120EC, B110CR

Sony™: TR 5070, TR4570, TR6070, TR6075

Astromed R5, RY

Kurz K501

Zebra: 4800, 5095, 5100

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, litografía) 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. Manipule con cuidado los rollos acabados para evitar el telescopado de los rollos demasiado aflojados. Consulte la Guía de Conversión para transformar los materiales para etiquetas 3M con adhesivo 350E.

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.

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