



# 7868EC

## Material para etiquetas de poliéster

### Hoja de datos técnicos

Octubre 2022

Traducida del original inglés de agosto 2011

#### Descripción del producto

El material para etiquetas 3M™ 7868EC tiene un soporte de poliéster blanco brillante de 50 micras de espesor, que lleva un revestimiento diseñado para la impresión por transferencia térmica. Consta asimismo de un adhesivo de tipo 3M™ 350E, que proporciona una excelente adhesión sobre superficies tanto de alta como de baja energía superficial, tales como plásticos, metales desnudos o metales pintados, ya sea en polvo o con pintura líquida.

#### Denominación del producto en la etiqueta

7868EC 3M TT2 GW PET50-350E/30-D65WG

#### Propiedades físicas

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

<b>Frontal</b>	50 µm, poliéster blanco brillante
<b>Adhesivo</b>	30 µm, adhesivo acrílico 350E
<b>Protector</b>	56 µm, papel <i>glassine</i> blanco de 62 g/m <sup>2</sup> siliconado en ambas caras

#### Características principales

- El frontal lleva un revestimiento diseñado para la impresión por transferencia térmica. Se recomiendan *ribbons* de resina para una máxima durabilidad. Este revestimiento proporciona además un anclaje mejorado de las tintas empleadas en el sector de la impresión
- El frontal de poliéster ofrece buena estabilidad térmica y durabilidad en entornos agresivos
- El 350E es el adhesivo más universal de 3M y proporciona una excelente adhesión incluso en sustratos de baja energía superficial. También posee unas excelentes resistencias al calor y a agentes químicos
- El protector de papel *glassine* de 62 g/m<sup>2</sup> asegura un correcto troquelado. Su siliconado en las dos caras facilita y mejora el dispensado de las etiquetas
- El producto dispone de reconocimiento UL y cUL (*File Number* MH18072)

#### Ejemplos de aplicación

- Etiquetas de códigos de barras. Placas de características
- Etiquetas de instrucciones o de advertencia incluso en entornos agresivos
- Identificación de activos fijos

**Prestaciones**

No válido a efectos de especificación

Las condiciones estándar son 23 °C y 50 % de humedad relativa

Pelado en ángulo de 180° según método FINAT FTM 1 (300 mm/min)

Pelado en ángulo de 90° según método FINAT FTM 2 (300 mm/min)

Adhesión	20 min en condiciones estándar		72 h en condiciones estándar	
	Pelado 180° N / 25 mm	Pelado 90° N / 25 mm	Pelado 180° N / 25 mm	Pelado 90° N / 25 mm
Acero inoxidable	19,1	13,9	21,4	15,8
ABS	16,4	12,1	18,1	13,5
Polycarbonato	18,8	13,3	18,3	14,1
Polipropileno	15,7	12,1	18,1	13,2

Adhesión	72 h a 70 °C		72 h a 40 °C y 95 % h.r.	
	Pelado 180° N / 25 mm	Pelado 90° N / 25 mm	Pelado 180° N / 25 mm	Pelado 90° N / 25 mm
Acero inoxidable	23,7	16,1	24,9	16,0
ABS	19,9	14,3	15,6	8,0
Polycarbonato	18,9	15,4	15,9	9,3
Polipropileno	14,0	8,9	19,2	13,3

Fuerza de retirada del protector medida según métodos FINAT:

FTM 3 (pelado en ángulo de 180° a 300 mm/min)

FTM 4 (pelado en ángulo de 180° a 10 m/min)

Fuerza de retirada del protector	Velocidad de pelado	Fuerza de retirada	Unidades
FTM 3	300 mm/min	13,2	cN / 50 mm
FTM 4	10 m/min	4,1	cN / 25 mm

Resistencia a temperatura de la etiqueta aplicada sobre acero inoxidable

Para otros sustratos se deberán realizar ensayos bajo las condiciones reales de uso

Temperatura de servicio	-40 °C a +150 °C
Mínima temperatura de aplicación	5 °C

**Procesado****Impresión:**

El frontal lleva un revestimiento destinado a mejorar la receptividad a las tintas, y está diseñado para la impresión por transferencia térmica. Se recomiendan los *ribbons* de resina para una durabilidad óptima. Dicho revestimiento también proporciona un anclaje de tinta mejorado para los métodos habituales de impresión, tales como flexografía, tipografía y serigrafía. La compatibilidad de los sistemas de tinta y los métodos de impresión deben verificarse mediante pruebas en el proceso real.

**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 el rezumado del adhesivo.

**Conservación:**

Se recomienda conservar las etiquetas en bolsas de plástico.

---

**Consideraciones adicionales**

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 se consiguen cuando el sustrato está a temperatura ambiente o superior. Las bajas temperaturas, inferiores a 10°C, reducen temporalmente la pegajosidad del adhesivo, por lo que se dificultará la obtención del correcto contacto con el sustrato. Se puede conseguir un mayor nivel de adhesión inicial aplicando más presión sobre el adhesivo.

---

**Almacenaje**

Almacenar el producto a temperaturas de entre 15 °C y 25 °C y humedad del 40 % - 60 %.

En estas condiciones, y guardado en su embalaje original, la vida útil del producto será de al menos 24 meses a partir de la fecha de envío por parte de 3M.

3M is a trademark of the 3M Company

Los datos técnicos y la información aquí contenida están basados en ensayos considerados fiables, si bien no se garantiza su exactitud o alcance en cualquier situación práctica. Antes de utilizar el producto, el usuario debe determinar si éste es o no adecuado para el uso al que se destina, asumiendo todo el riesgo y la responsabilidad que puedan derivarse de su empleo. La única obligación del vendedor consiste en reponer al comprador la cantidad de producto que se demuestre defectuosa.



**División de Cintas y Adhesivos**  
3M España, S.L.  
Juan Ignacio Luca de Tena 19-25  
28027 Madrid