



76500 - 3M TT1 MC PET 25-310E-65WG

Material de poliéster para impresión por transferencia térmica

Propiedades físicas

No válidas a efectos de especificación

(Espesores en valores nominales)

Frontal	Poliéster Transparente Mate de 31 micras
Adhesivo	Acrílico #310 E de 20 micras
Protector	Papel Glassine Blanco, 56 micras, 62 g/m ²
Caducidad	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 proporciona todas las ventajas de este tipo de recubrimiento además de una superficie lo suficientemente lisa para permitir la impresión por transferencia térmica. Los ribbons de resina se recomiendan para conseguir una alta durabilidad de los marcajes. El tratamiento mate es extremadamente resistente a la abrasión, los disolventes, la humedad y las amplias variaciones de temperatura. El tratamiento proporciona un excelente anclaje de las tintas por métodos tradicionales de impresión con prensa.
- El 310E es un adhesivo acrílico rígido, que no exuda y ofrece altos valores de adhesión sobre una amplia gama de superficies, incluidos plásticos de alta energía superficial (HSE) y metales. Se ha mejorado, asimismo, su resistencia a los rayos U.V. y a los productos químicos.
- El protector de papel glassine densificado de 62 g/m² permite troquelar fácilmente el material.
- El material 3M 76500 está homologado UL. Consultar fichero MH 18072.

Ideas de aplicación:

- Sobrelaminado Imprimible por transferencia térmica
- Como sobrelaminado de protección en etiquetas y placas de características destinadas a electrodomésticos, equipo industrial, herramientas, etc.

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 de reposo a la temperatura máxima definida por UL)	
	N/10mm	Onz/Pulg	N/10mm	Onz/Pulg
Aluminio	3,1	28	6,4	58
Acero inoxidable	4,7	43	6,8	62
Disolventes fenólicos	3,1	28	4,7	43
ABS	3,4	31	3,2	29
Policarbonato	2,5	23	3,1	28
Poliestireno	3,7	34	4,5	41
Polipropileno	0,5	4,6	1,8	16
Poliétileno alta densidad	1,8	16	3,2	29
Poliétileno baja densidad	0,9	8,2	1,3	12
Pinturas en polvo	3,7	34	6,4	31

Fecha :

76500 3M TT1 MC PET 25-310E-65WG

	72 horas a - 40°C	
Superficie	Pelaje a 90°	
	N/10mm	Onz/Pulg
Aluminio	2,8	25
Acero inoxidable	5,9	54
Disolventes fenólicos	4,0	36
ABS	4,6	42
Polycarbonato	3,3	42
Poliestireno	4,5	41
Polipropileno	1,1	10
Polietileno alta densidad	2,0	18
Polietileno baja densidad	1,3	12
Pinturas en polvo	3,3	30

Propiedades físicasNo válidas a efectos de
especificación

Adhesión	Adhesión, pelaje 180°, método FTM 1			
	Inicial (20 minutos reposo a 23°C)		Final (72 horas de reposo a la temperatura máxima definida por UL)	
	N/10mm	Onz/Pulg	N/10mm	Onz/Pulg
Aluminio	4,2	38	6,7	61
Acero inoxidable	4,5	41	8,7	80
Disolventes fenólicos	4,8	44	8,7	80
ABS	5,2	47	6,0	55
Polycarbonato	5,1	46	4,2	38
Poliestireno	4,8	44	4,8	44
Polipropileno	0,4	3,6	3,1	28
Polietileno alta densidad	0,4	3,6	3,0	27
Polietileno baja densidad	0,4	3,6	0,8	7,5

	72 horas a - 40°C	
Superficie	Pelaje 180° (FTM 1)	
	N/10mm	Onz/Pulg
Aluminio	4,7	43
Acero inoxidable	7,0	64
Disolventes fenólicos	5,0	46
ABS	4,9	45
Polycarbonato	5,8	53
Poliestireno	4,8	44
Polipropileno	0,6	5,5
Polietileno alta densidad	0,4	3,6
Polietileno baja densidad	0,4	3,6

Fecha :
76500 3M TT1 MC PET 25-310E-65WG

Propiedades físicas

No válidas a efectos de especificación

Protector	FTM 3 Retirada del protector en ángulo de 180°		
	Velocidad de retirada	N/10mm	Fuerza en g/50mm anchura
	2,3 m / min	0,025	13

Resistencia a agentes medioambientales	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 retirarlas de la inmersión, con un ángulo de 90° (FTM 2) a 305 mm/min.				
Resistencia química	Adhesión a acero inoxidable			Aspecto	Penetración lateral
Disolvente	N/10mm	Onz/Pulg	% cambio	Visual	Milímetros
Alcohol isopropílico	5,4	49	90	Sin cambios	1
Detergente (1% Alconox®*)	5,5	51	104	Sin cambios	1
Aceite de motor (10W30) a 250°F (121°C)	5,7	52	106	Sin cambios	1
Agua durante 48 horas	5,7	52	106	Sin cambios	0
pH 4	5,8	53	107	Sin cambios	0
pH10	5,8	53	107	Sin cambios	0
Tolueno	3,1	28	57	Tratamiento dañado	5,0
Acetona	3,0	27	56	Tratamiento dañado	6,0
Líquido de frenos	5,3	48	98	Ligeramente dañado	1
Gasolina	3,8	35	70	Sin cambios	5,0
Combustible diesel	4,6	42	85	Sin cambios	0
Nafta	3,2	29	59	Sin cambios	3,0
Líquido hidráulico	5,6	51	103	Sin cambios	0

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

Homologaciones

Impresión por transferencia térmica:

Homologaciones UL y cUL con las ribbons de transferencia térmica siguientes:

Aarmor: AXR-7; AXR-7+

Ricoh™: B110C

Sony™: TR 4070

Keymax Alpha

Tintas para prensa:

Para obtener información sobre tintas compatibles con este material que cumplan los requerimientos UL y CUL, póngase en contacto con su técnico local.

Fecha :
76500 3M TT1 MC PET 25-310E-65WG
Fecha :
76500 3M TT1 MC PET 25-310E-65WG

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 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.

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. 2001