



76538 - 3M LTI MC PET 50-250E-100LK

Poliéster para Impresión por Láser Toner

Actualizado	:	Febrero 2001
Anula	:	Diciembre 2000

Construcción

No válido a efectos de especificación

(Los espesores son valores nominales)

Soporte	Poliéster transparente mate de 56 micras
Adhesivo	Acrílico #250 E de 20 micras
Protector	Papel Kraft Blanco tratado con polietileno, 118 micras, 120 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 soporte está tratado con un recubrimiento receptivo mate indicado para la impresión por láser toner. Además proporciona un excelente anclaje de las tintas por métodos tradicionales de impresión con prensa.
- Adhesivo permanente, estable a los rayos UVA, que muestra elevados niveles de pegajosidad inicial y adherencia final y está particularmente indicado para los sustratos no polares.
- El protector de papel kraft recubierto con polietileno (120 g/m²) muestra una excelente planeidad y estabilidad dimensional.
- Homologado UL y cUL

Ideas de aplicaciones:

- Etiquetas de códigos de barras y placas de características
- Etiquetas troqueladas en formato DIN A4
- Etiquetas de aviso, instrucciones y servicios en artículos duraderos
- Placas identificativas en artículos duraderos

Fecha : Febrero 2001
 76538-3M LT1 MC PET 50-250E-100LK
 Poliéster Imprimible por Láser Toner

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		3,6	5,1
Acero inoxidable		5,0	6,4
Disolventes fenólicos		4,1	5,6
ABS		4,5	5,9
Policarbonato		4,4	2,9
Poliestireno		5,0	3,4
Polipropileno		1,0	2,1
Poliétileno alta densidad		3,2	4,6
Poliétileno baja densidad		2,5	2,3
Pintura en polvo		4,9	5,6

	72 horas a - 40°C
Superficie	Pelaje a 90°
	N/cm
Aluminio	5,6
Acero inoxidable	6,5
Disolventes fenólicos	5,5
ABS	6,4
Policarbonato	5,0
Poliestireno	5,5
Polipropileno	2,1
Poliétileno alta densidad	4,8
Poliétileno baja densidad	3,2
Pintura en polvo	6,4

Propiedades físicas
 No válidas a efectos de
 especificación

	Adhesión	Pelaje a 180°, método FTM 1	
		Adhesión Inicial (20 minutos a 23°C)	Adhesión Final (72 horas a la temperatura máxima definida por UL)
		N/cm	N/cm
Aluminio		4,3	6,9
Acero inoxidable		5,0	8,1
Disolventes fenólicos		5,4	7,5
ABS		5,8	6,9
Policarbonato		6,5	6,0
Poliestireno		5,9	5,2
Polipropileno		0,8	3,1
Poliétileno alta densidad		2,2	2,0
Poliétileno baja densidad		2,1	1,5

Fecha : Febrero 2001
 76538-3M LT1 MC PET 50-250E-100LK
 Poliéster Imprimible por Láser Toner

	72 horas a - 40°C
Superficie	Pelaje 180° (FTM 1)
	N/cm
Aluminio	6,2
Acero inoxidable	8,6
Disolventes fenólicos	8,4
ABS	7,5
Policarbonato	8,3
Poliestireno	8,6
Polipropileno	0,9
Polietileno alta densidad	2,8
Polietileno baja densidad	3,4

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

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° (método FTM 2) y 305 mm/min.		
	Adhesión al acero	Aspecto	Penetración lateral
	N/cm	Visual	Milímetros
Productos Químicos			
Alcohol isopropílico	5,0	No cambia	1
Detergente (1% Alconox®*)	6,8	No cambia	1
Aceite de motor (10W30) a 121°C	5,7	No cambia	1
Agua durante 48 horas	5,3	No cambia	0
Solución de pH 4	5,8	No cambia	0
Solución de pH10	6,8	No cambia	
Tolueno	3,0	Ligeramente dañado	7,0
Acetona	3,0	Tratamiento dañado	5,0
Líquido de frenos	5,3	Ligeramente dañado	1
Gasolina Super	2,6	No cambia	6,0
Gasolina Diesel	4,9	No cambia	1
Nafta	2,6	No cambia	4,0
Líquido hidráulico	5,1	No cambia	1

Fecha : Febrero 2001
 76538-3M LT1 MC PET 50-250E-100LK
 Poliéster Imprimible por Láser Toner

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 la adhesión significativos

Procesos de conversión

General:

Utilice el material para etiquetas en condiciones ambientales de 21°C y un 50% de humedad relativa. Se recomienda la eliminación de una banda de 1,5mm de sobrante en el lateral de las bobinas para reducir la posible exudación del adhesivo. Si se emplea espuma para envolver el troquel en las operaciones de corte en hojas en proceso rotativo, la espuma debe mantenerse como mínimo a 19mm de los bordes de la cuchilla. Consérvese el material transformado en bolsas de polietileno. Mantenga el material de etiquetado en bolsas de polietileno hasta el momento de su utilización (no más de 250 hojas por bolsa). Use el formato de impresión más estrecho posible cuando imprime el material por Láser Toner. El calor y la presión extremos utilizados en la sección de fusión del tóner de algunas impresoras puede hacer que el material de etiqueta impreso se abarquille. Al transformarlo en hojas A4 se recomienda que el borde más largo de la hoja quede paralela a la dirección de la máquina.

Impresión:

Soprote tratado para mejorar la receptividad a las tintas y diseñado para la impresión por láser Toner. 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.

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 : Consúltese 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.

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.

