



# 76670C 3M TT2 GW PET 50-450E/25-65DWG

## Material para Etiquetas de Poliéster Imprimible por Transferencia Térmica

### Propiedades físicas

No válidas a efectos de especificación  
(Espesores en valores nominales)

<b>Soporte</b>	Poliéster Blanco Brillo de 50 micras
<b>Adhesivo</b>	Acrílico #450 E de 25 micras
<b>Protector</b>	Papel Glassine Densificado Blanco de Doble Cara, 56 micras, 62 g/m <sup>2</sup>
<b>Plazo de vida</b>	24 meses a partir de la fecha de fabricación si el producto se conserva a 22°C y un 50% de humedad relativa.

### Características:

- Soporte tratado para permitir la impresión por transferencia térmica. Se recomienda utilizar ribbons de resina para conseguir una alta durabilidad de la impresión. Su tratamiento superficial también proporciona un excelente anclaje en métodos tradicionales de impresión como la impresión matricial.
- El 450E es un adhesivo acrílico indicado para el etiquetado de grandes series de códigos de barras y placas de características de artículos eléctricos y electrónicos. Es resistente a la exudación y ofrece excelente adhesión en múltiples sustratos, incluidos plásticos de alta energía superficial (HSE) y metales.
- El protector de papel glassine densificado de doble cara (62 g/m<sup>2</sup>) garantiza un troquelado uniforme. Su doble cara siliconada facilita el dispensado.

### Ideas de aplicación:

- Etiquetas de códigos de barras y placas de características
- Identificación y etiquetado de activos fijos
- Etiquetas de aviso, instrucciones y servicio de artículos duraderos
- Placas identificativas para artículos duraderos

**Propiedades físicas**

No válidas a efectos de especificación

Adhesión	Adhesión a Pelaje a 90°, método FTM 2	
	Inicial (20 minutos de reposo a 23°C)	Final (72 horas de reposo a la temperatura máxima definida por UL)
	N/cm	N/cm
Aluminio	5,4	5,4
Acero Inoxidable	4,5	7,0
Disolventes fenólicos	3,8	6,0
ABS	4,8	5,0
Policarbonato	4,3	4,3
Poliestireno	5,1	3,4
Polipropileno	3,1	2,8
Polietileno alta densidad	2,1	3,4
Polietileno baja densidad	2,7	1,0

Superficie	72 horas a - 40°C
	Pelaje a 180° (FTM1)
	N/cm
Aluminio	6,9
Acero Inoxidable	8,5
Disolventes fenólicos	6,3
ABS	6,1
Policarbonato	6,1
Poliestireno	6,3
Polipropileno	5,3
Polietileno alta densidad	2,9
Polietileno baja densidad	3,5

**Propiedades físicas**

No válidas a efectos de especificación

Adhesión	Adhesión a Pelaje a 180°, método FTM 1	
	Inicial (20 minutos de reposo a 22°C)	Final (72 horas de reposo a la temperatura máxima definida por UL)
	N/cm	N/cm
Aluminio	4,4	8,3
Acero Inoxidable	4,9	10,8
Disolventes fenólicos	4,6	8,6
ABS	5,6	5,6
Policarbonato	6,6	6,4
Poliestireno	6,3	6,0
Polipropileno	4,4	4,8
Polietileno alta densidad	2,4	2,9
Polietileno baja densidad	2,4	1,9

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

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

<b>Resistencia a agentes químicos</b>	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 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) a 305 mm/min.			
	<b>Adhesión al acero</b>		<b>Aspecto</b>	<b>Penetración lateral</b>
	<b>N/cm</b>	<b>% cambio</b>	<b>Visual</b>	<b>Milímetros</b>
<b>Productos Químicos</b>				
<b>Alcohol isopropílico</b>	7,4	92	No cambia	0
<b>Detergente (1% Alconox®*) una vez seco</b>	8,0	100	No cambia	0
<b>Aceite de motor (10W30) a 121°C</b>	8,0	100	No cambia	0
<b>Agua durante 48 horas una vez seco</b>	8,0	100	No cambia	0
<b>pH 4</b>	9,3	115	No cambia	0
<b>pH10</b>	8,9	111	No cambia	0
<b>Tolueno</b>	4,0	50	Recubrimiento dañado	7,0
<b>Acetona</b>	4,9	61	Recubrimiento dañado	5,0
<b>Líquido de frenos</b>	8,0	100	Ligeramente dañado	0
<b>Gasolina</b>	4,4	55	No cambia	6,0
<b>Combustible diesel</b>	7,8	96	No cambia	1,0
<b>Nafta</b>	5,8	72	No cambia	4,0
<b>Líquido hidráulico</b>	8,3	103	No cambia	0

<b>Resistencia a Temperatura</b>	70°C durante 24 horas	Ningún cambio visual significativo
	-20°C durante 72 horas	Ningún cambio visual significativo
<b>Resistencia a la Humedad</b>	24 horas a 38°C y 100% de humedad relativa	Ningún cambio visual ni en el nivel de adhesión

### Impresión por transferencia térmica

Adecuado para impresión por transferencia térmica con varios ribbons, entre ellos:

Armor: AXR7+, AXR-8, AXR600  
Ricoh™: B110C, B110CX, B120EC, B110CR  
Sony™: TR 4070, TR 5070, TR 4570, TR 6070, TR 6075  
AstroMed: RY, R5  
Kurz : K501  
Limak SP-330  
Zebra: 4800, 5095, 5100  
Dai Nippon: R510

### 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.

#### 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 5°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.

