



# 76710 - 3M TT0 GW PP60-350E/30-65WG

## Material de Polipropileno para Impresión por Transferencia Térmica

---

### Hoja de Datos del Producto Provisional

---

<b>Publicado:</b>	<b>Abril de 2003</b>
<b>Reemplaza</b>	<b>-</b>

#### Propiedades físicas

No válidas a efectos de especificación

(Los espesores son valores nominales)

<b>Frontal</b>	Polipropileno Blanco Brillo de 60 micras
<b>Adhesivo</b>	Acrílico #350 E de 30 micras
<b>Protector</b>	Papel Glassine Blanco, 56 micras, 62 g/m <sup>2</sup>
<b>Caducidad</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:

- El frontal está tratado para permitir la impresión por transferencia térmica. Los ribbons de resina se recomiendan para conseguir una alta durabilidad de la impresión. El tratamiento proporciona además un excelente anclaje de las tintas por métodos tradicionales de impresión.
- El 350 E de 3M es un adhesivo de etiquetado universal que muestra excelente adhesión, incluso en sustratos de baja energía superficial, así como óptima resistencia a los productos químicos y a la temperatura.
- El protector de papel glassine densificado de 62 g/m<sup>2</sup> permite troquelar fácilmente el material.

---

#### Ideas de aplicación:

- Etiquetas de códigos de barras y placas de características
  - Etiquetado de embalajes para aplicaciones electrónicas fabricadas en grandes volúmenes
  - Etiquetas de aviso, instrucciones y servicio de bienes duraderos
  - Placas identificativas para artículos duraderos y equipos electrónicos y deportivos
-

**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 reposo a 70°C)	
	N/10mm	Onz/Pulg	N/10mm	Onz/Pulg
Aluminio	4,1	36	5,5	50
Acero inoxidable	4,3	39	6,5	58
Disolventes fenólicos	4,0	36	5,0	45
ABS	4,1	36	5,2	47
Policarbonato	4,2	38	4,8	43
Poliestireno	4,1	36	4,4	40
Polipropileno	3,2	29	4,3	39
Polietileno alta densidad	2,4	22	3,0	27
Polietileno baja densidad	3,2	29	3,4	30
Pinturas en polvo	3,4	33	5,4	49

Superficie	72 horas a - 40°C	
	Pelaje a 90°	
	N/10mm	Onz/Pulg
Aluminio	3,7	33
Acero inoxidable	4,7	42
Disolventes fenólicos	4,0	36
ABS	4,4	40
Policarbonato	4,3	39
Poliestireno	4,4	40
Polipropileno	3,8	34
Polietileno alta densidad	2,3	21
Polietileno baja densidad	3,0	27
Pinturas en polvo	4,5	41

<b>Resistencia a la temperatura</b>	70°C durante 24 horas:	Sin cambios visuales significativos
	-40°C durante 72 horas:	Sin cambios visuales significativos
<b>Resistencia a la humedad</b>	24 horas a 38°C y un 100% de humedad relativa	Sin cambios visuales significativos ni en el nivel de adhesión

## Procesos de conversión

### Impresión:

El frontal está tratado para permitir la impresión 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.