



76745 - 3M TT2 PS PET 50-350E/20-65WG

Material de poliéster platino para transferencia térmica

Propiedades físicas

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

Frontal	Poliéster Platino Brillo de 53 micras
Adhesivo	Acrílico #350 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 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 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 y superficies sucias de aceite y/o grasa, así como óptima resistencia a los productos químicos y a la temperatura.
- El protector de papel glassine densificado de 62 g/m² permite troquelar fácilmente el material.
- El material 3M 76745 está homologado UL. Consultar fichero MH 18072.

Ideas de aplicación:

- Etiquetas de códigos de barras y placas de características
- Placas identificativas y etiquetado de artículos sometidos a entornos agresivos
- Etiquetas de aviso, instrucciones y servicio de bienes duraderos
- Placas identificativas para artículos duraderos y equipos electrónicos y deportivos
- Identificación piezas de automoción

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 23°C)	
	N/10mm	Onz/Pulg	N/10mm	Onz/Pulg
Aluminio	3,7	33	5,9	53
Acero inoxidable	4,4	40	6,6	59
Disolventes fenólicos	3,7	34	5,8	52
ABS	4,0	36	5,4	49
Polycarbonato	4,1	37	5,2	47
Poliestireno	3,9	34	4,8	43
Polipropileno	3,8	35	4,8	43
Polietileno alta densidad	2,3	21	3,0	27
Polietileno baja densidad	2,8	25	2,8	22
Pinturas en polvo	2,9	27	5,6	50

Superficie	72 horas a - 40°C	
	Pelaje a 90°	
	N/10mm	Onz/Pulg
Aluminio	4,6	42
Acero inoxidable	4,9	44
Disolventes fenólicos	4,6	42
ABS	4,8	43
Polycarbonato	4,5	41
Poliestireno	4,0	37
Polipropileno	4,0	37
Polietileno alta densidad	2,8	25
Polietileno baja densidad	3,8	34
Pinturas en polvo	3,5	32

Propiedades físicas (cont.)

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

Fecha:

76745 - 3M TT2 PS PET 50-350E/20-65WG

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 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 retiradas de la inmersión, con un ángulo de 180° (ASTM D3330) a 305 mm/min.			
Resistencia química	Adhesión a acero inoxidable		Aspecto	Penetración lateral
Disolvente	N/10mm	Onz/Pulg	Visual	Milímetros
Alcohol isopropílico	7,8	71	Sin cambios	0,5
Detergente (1% Alconox®*)	9,0	82	Sin cambios	1,6
Aceite de motor (10W30) a 250°F (121°C)	9,0	82	Sin cambios	1,4
Agua durante 48 horas	9,1	83	Sin cambios	1,2
pH 4 (ácido)	8,4	77	Sin cambios	5,0
pH10 (álcali)	8,4	77	Sin cambios	5,0
Solución de limpieza 409™	9,2	84	Sin cambios	3,0
Tolueno	4,2	38	Sin cambios	5,0
Acetona	5,8	53	Sin cambios	5,0
Líquido de frenos	10,2	93	Sin cambios	0,6
Gasolina	5,2	48	Sin cambios	5,0
Combustible diesel	8,8	80	Sin cambios	1,0
Alcoholes minerales	7,6	69	Sin cambios	3,0
Líquido hidráulico	9,6	88	Sin cambios	0,0

Homologaciones

Impresión por transferencia térmica:

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

Armor: 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.

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 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.

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