



76751C - 3M TT3 MS PET 50-350E/46-65DWG

Material de poliéster para impresión por transferencia térmica

Actualizado	:	Septiembre 2002
Anula	:	Febrero 2002

Construcción

No válido a efectos de especificación
(Los espesores son valores nominales)

Soporte	Poliéster plata mate de 56 micras
Adhesivo	Acrílico #350 E de 46 micras
Protector	Papel Glassine blanco siliconado en las dos caras, 56 micras, 62 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 tratamiento mate TT3 proporciona todas las ventajas de un tratamiento de altas prestaciones además de una superficie lo suficientemente lisa para permitir la impresión por transferencia térmica. Muestra una elevada resistencia a la abrasión y excelente resistencia de la imagen impresa incluso a productos agresivos como el líquido de frenos. Los ribbons de resina se recomiendan para conseguir una alta durabilidad de los marcajes. Proporciona además un excelente anclaje de las tintas por métodos tradicionales de impresión con prensa.
- El adhesivo #350 E es el más universal de los adhesivos 3M para etiquetas. Ofrece excelente adhesión incluso sobre sustratos de baja energía superficial y óptima resistencia a la temperatura y a los productos químicos.
- El espesor de la capa adhesiva (46 micras) permite una elevada adhesión a las superficies texturizadas.
- El protector de papel glassine siliconado en las dos caras de 62 g/m² permite troquelar fácilmente el material, retirar cómodamente el protector y reduce el bloqueo de las etiquetas.
- El material 3M 76751C está homologado UL recognised (Fichero MH 18072). Consultar el listado UL para más información. Homologación cUL pendiente..

Ideas de aplicaciones:

- Etiquetas de códigos de barras y placas de características
- Identificación de propiedades y etiquetado de activos en entornos exigentes
- Etiquetas de aviso, instrucciones y servicios en artículos duraderos
- Placas identificativas para artículos duraderos y equipos electrónicos y deportivos.

Fecha : Septiembre 2002
 76751C - 3M TT3 MS PET 50-350E/46-65DWG
 Poliéster Imprimible por Transferencia Térmica

Propiedades físicas
 No válidas a efectos de
 especificación

Adhesión	Pelaje a 90°, método FTM 2	
	Inicial (20 minutos a 23°C)	Final (72 horas a la temperatura máxima definida por UL)
	N/cm	N/cm
Aluminio	6,9	9,4
Acero inoxidable	7,4	11,0
Disolventes fenólicos	6,8	8,5
ABS	6,9	8,9
Policarbonato	7,1	8,2
Poliestireno	6,9	7,5
Polipropileno	5,4	7,3
Polietileno alta densidad	4,1	5,1
Polietileno baja densidad	5,4	5,8
Pintura en polvo	6,3	9,2

	72 horas a - 40°C
Superficie	Pelaje a 90°
	N/cm
Aluminio	6,3
Acero inoxidable	8,0
Disolventes fenólicos	6,8
ABS	7,5
Policarbonato	7,4
Poliestireno	7,5
Polipropileno	6,4
Polietileno alta densidad	4,0
Polietileno baja densidad	5,1
Pintura en polvo	7,7

Fecha : Septiembre 2002
 76751C - 3M TT3 MS PET 50-350E/46-65DWG
 Poliéster Imprimible por Transferencia Térmica

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° (FTM 2) y 305 mm/min.		
	Adhesión al acero	Aspecto	Penetración lateral
Productos Químicos	N/cm	Visual	Milímetros
Heptano	8,2	No cambia	3
Gasolina	6,0	No cambia	3
Combustible diesel	6,1	No cambia	1
Aceite motor SAE 15W40	7,4	No cambia	0
Líquido de frenos Dot 4	7,8	No cambia	1
Limpiaparabrisas	7,1	No cambia	0
IPA	6,8	No cambia	1
Tolueno	5,2	No cambia	4
MEK	5,4	No cambia	4
Disolvente cítrico	6,2	No cambia	2
Detergente Teepol	7,4	No cambia	0
pH 4	6,6	No cambia	0
pH 10	7,2	No cambia	0
Solución 409	6,6	No cambia	0

Resistencia a temperatura	149°C durante 24 horas	Ningún cambio visual significativo 0,4% contracción longitudinal 0,6% contracción transversal
	300°C durante 1 minuto:	Ningún cambio visual significativo <1% de contracción
	-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

Fecha : Septiembre 2002
76751C - 3M TT3 MS PET 50-350E/46-65DWG
Poliéster Imprimible por Transferencia Térmica

Homologaciones

Impresión por transferencia térmica :

Indicado para impresión por transferencia térmica con los ribbons siguientes:

Armor: AXR 8;
Ricoh™: B110 CX
Sony™: TR 5070
Astromed R5, RY
Kurz 501

Tintas para impresión por prensa :

Para obtener información sobre las tintas compatibles con este material y que cumplen los requerimientos UL se recomienda consultar con el Servicio Técnico de 3M.

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. Manipule con cuidado los rollos acabados para evitar el telescopado de rollos demasiado aflojados. Consulte la Guía Técnica de Conversión para transformar los materiales 3M con adhesivo 350E.

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.

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.

