



# 7746 3M O/L GC PET23-310E-72WK

## Material de Poliéster para Protección de Etiquetas

<b>Actualizado</b>	:	<b>Febrero 2004 (provisional)</b>
<b>Anula</b>	:	<b>Nuevo</b>

### Construcción

No válido a efectos de especificación

(Los espesores son valores nominales)

<b>Frontal</b>	Poliéster transparente brillante de 23 micras
<b>Adhesivo</b>	Acrílico permanente, estable a los rayos U.V. de 21 micras
<b>Soporte</b>	Papel Kraft Polycoated Blanco de 82 micras (72 gsm)
<b>Plazo de vida</b>	24 meses a partir de la fecha de fabricación si el producto se conserva a 21°C y 50% de humedad relativa.

---

### Características

- Adhesivo acrílico permanente estable a los rayos U.V.
- El protector Polycoated de 72 gsm mantiene la claridad del adhesivo
- El frontal de PET Transparente brillante muestra una elevada resistencia a la abrasión, a los disolventes y a los rayos U.V.

---

### Ideas de aplicación

- Protección para impresiones gráficas de placas de identificación y etiquetas.
- Indicado para electrodomésticos, equipo industrial, herramientas, etc.
- Etiquetas que requieren un aspecto brillante

### Propiedades Físicas

No validas a efectos de especificación

<b>Adhesión al cristal a 180°</b>	5,9 N/cm	FINAT 1
<b>Prueba de Tack sobre cristal</b>	4,7 N/cm	FINAT 9

<b>Elongación a la rotura</b> Dirección de la máquina Dirección transversal	160% 100%	ASTM D882A
<b>Contracción térmica</b> Dirección de la máquina Dirección transversal	3,5% 3,5%	Sin restricciones a 190°C durante 5 minutos.
<b>Neblina</b>	10 – 20%	ASTM D1003

<b>Resistencia a Temperatura</b>	Temperatura de servicio	-40 a 150°C
	Temperatura mínima de aplicación	5°C

### Procesos de conversión

#### Impresión :

El frontal no está tratado para aceptar la impresión.

#### Troquelado :

Se recomienda usar troqueles rotativos después del laminado. No se recomienda plegar las etiquetas en forma de acordeón. Las etiquetas de pequeño tamaño se evaluarán cuidadosamente. 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 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.

