



7870 3M TT0MWPET50/350E/90WG

Material de Poliéster Blanco Mate para Impresión por Transferencia Térmica (alta durabilidad)

Actualizado	:	Abril 2000
Anula	:	Octubre 1999

Construcción

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

Frontal	Poliéster Ultra-Blanco Mate de 51 micras
Adhesivo	Acrílico #350 de 25 micras
Protector	Papel Kraft Glassine Blanqueado de 75 micras, 90 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 tratamiento mate TT0 proporciona un excelente acabado capaz de soportar los productos químicos utilizados en los sectores del automóvil y de equipos electrónicos.
- Cuando se imprime con ribbons específicos, la imagen impresa por transferencia térmica sigue siendo legible después de frotarla con líquido de frenos, combustible diesel, flujos electrónicos y tolueno.
- El adhesivo 350E es el adhesivo para etiquetado más universal de 3M. Se adhiere perfectamente a plásticos tanto de elevada energía superficial (HSE) como de baja (LSE), superficies contorneadas, pintura en polvo y superficies sucias de aceite y/o grasa. Ofrece excelente resistencia química y óptima fuerza de adhesión incluso a altas temperaturas.
- El protector de papel kraft glassine blanqueado de 90 g/m² permite troquelar fácilmente el material.

Ideas de aplicaciones:

- Etiquetas de códigos de barras y placas de características para aplicaciones en la industria automovilística.
- Identificación de activos en entornos agresivos.
- Etiquetas de advertencia, instrucciones y servicio en bienes duraderos.
- Placas identificativas de artículos duraderos.

Fecha : Abril 2000
7870
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)	72 horas a temperatura ambiente (22°C)
Superficie	N/cm	N/cm
Aluminio	2,7	3,8
Polycarbonato	3,4	4,9
Polipropileno	3,2	4,6
ABS	3,6	4,5
Nylon 66	3,5	4,3
Perspex	3,2	4,2

Resistencia a agentes Químicos		
	Aspecto adhesivo	Aspecto tratamiento
Heptano	No cambia	No cambia
Combustible Diesel	No cambia	No cambia
Líquido de frenos	No cambia	No cambia
Tolueno	Ligera penetración lateral	No cambia
Aceite de motor SAE 15 W 40	No cambia	No cambia
Lavaparabrisas	No cambia	No cambia
I.P.A.	No cambia	No cambia
Metil etil cetona	Ligera penetración lateral	No cambia
Disolvente cítrico	Ligera penetración lateral	No cambia
Forane HCFC	Ligera penetración lateral	No cambia

Resistencia a Temperatura	149°C durante 24 horas	Ningún cambio visual significativo 0,7% contracción longitudinal 0,8% contracción transversal
	-40°C durante 3 días	Ningún cambio visual significativo
Resistencia a la Humedad	24 horas a 38°C y 100% de humedad relativa	Ningún cambio visual ni en el nivel de adhesión

Fecha : Abril 2000
7870
Poliéster imprimible por transferencia térmica

Procesos de conversión

Impresión :

El frontal está tratado para recibir las tintas por transferencia térmica. También se puede imprimir por todos los procesos rotativos tradicionales (flexografía, estampación en caliente, tipografía, 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 :

Las etiquetas acabadas se deben almacenar 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 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.

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.



Sistemas de Identificación

© 3M España, S.A. 2001