



7871EC- 3M TT2 GW PET 50-350E/46-65DWG

Material de poliéster para impresión por Transferencia Térmica

Actualizado	:	Septiembre 2002
Anula	:	-

Construcción

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

Soporte	Poliéster blanco brillante de 50 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

- Soporte tratado para permitir la impresión por transferencia térmica. Los ribbons de resina se recomiendan para conseguir una alta durabilidad de los marcapjes. 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 a sustratos de baja energía superficial y óptima resistencia a la temperatura y a los productos químicos.
- El espesor de la capa adhesiva (46 micras) ofrece excelente 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 por posible exudación del adhesivo.
- El material 3M 7871EC está homologado UL. Consultar fichero MH 18072.

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.

Propiedades físicas

No válidas a efectos de especificación

Adhesión	Pelaje a 90°, método FTM 2	
	Adhesión Inicial (20 minutos a 23°C)	Adhesión 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
-------------------------	-----	-----

Fecha : Septiembre 2002
7871EC- 3M TT2 GW PET 50-350E/46-65DWG
Poliéster Imprimible por Transferencia Térmica

	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

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
Producto Químico	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
Solución de pH 4	6,6	No cambia	0
Solución de 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 0,7% contracción longitudinal 0,9% contracción transversal
	-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
 7871EC- 3M TT2 GW 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 de Impresión por prensa :

Si desea información sobre tintas compartibles con este material que cumplan las exigencias de las homologaciones UL, le rogamos se ponga en contacto 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 que se telescopen los rollos muy aflojados. Consulte la Guía de Conversión para transformar los materiales para etiquetas 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 : Consúltense 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.



Sistemas de Identificación

© 3M España, S.A. 2001