



Material de poliéster para impresión por transferencia térmica

Actualizado	:	Junio 2000
-------------	---	------------

Construcción
(Los espesores son valores nominales)

Soporte	51 micras Poliéster plata brillo
Adhesivo	46 micras Acrílico #350
Protector	81 micras Kraft densificado 90g/m ² ,

Características:

- El soporte está tratado para imprimirse por transferencia térmica. Se recomienda utilizar cintas transferidoras de tinta de resina para una durabilidad óptima. El tratamiento también permite un buen anclaje de las tintas por métodos tradicionales de impresión.
- El adhesivo #350 es el adhesivo 3M más universal para la construcción de materiales para etiquetas. Adhiere permanentemente sobre plásticos de alta y baja energía superficial, superficies texturadas e irregulares, pinturas en polvo y metales ligeramente aceitosos. Tiene una excelente resistencia química y un alto poder de sujeción incluso a temperaturas altas. Con un mayor espesor de adhesivo se consiguen altos niveles de adhesión sobre superficies texturadas.
- El protector de papel Kraft siliconado de 90 g/m² facilita el proceso de troquelado.
- El material 3M™ 7873 tiene la homologación UL (Fichero MH16411) y CSA (Fichero 99316). Consultar los listados UL y CSA para más información.
- La homologación UL incluye la aprobación del producto para el uso sobre superficies pintadas con pinturas en polvo.

Ideas de Aplicaciones

- Etiquetas con códigos de barra y placas normativas
 - Identificación de pertenencias y activos fijos
 - Etiquetas de seguridad, instrucciones y servicio para bienes duraderos.
 - Carátulas para bienes duraderos.
 - Alternativa para las placas de identificación metálicas.
-

Propiedades físicas típicas :

Nota : Las informaciones técnicas adjuntas no deben de considerarse como especificaciones sino como datos representativos o típicos.

Adhesión: pelaje a 180° según ASTM D 3330
pelaje a 90° según ASTM D 3330 modificado con cambio de ángulo.

	Inicial (10 minutos a 22°C)		3 días a 22°C	
	Pelaje 180° N/cm	Pelaje a 90° N/cm	Pelaje a 180° N/cm	Pelaje a 90° N/cm
Superficie				
Acero Inoxidable	8.6	6.1	9.8	8.5
Polycarbonato	8.9	6.7	9.4	7.3
Polipropileno	7.1	3.3	8.1	3.2
Cristal	9.1	7.1	9.7	8.2
Polietileno Alta Densidad	5.0	3.1	5.6	3.5
Polietileno Baja Densidad	5.0	3.2	5.4	3.8
Pintura en polvo lisa	8.0	5.2	8.4	5.5
Pintura en polvo ligeramente texturada	4.6	3.0	4.8	2.8

	3 días a 49°C		24 horas a 32°C y 90% de humedad relativa	
	Pelaje 180° N/cm	Pelaje a 90° N/cm	Pelaje a 180° N/cm	Pelaje a 90° N/cm
Superficie				
Acero Inoxidable	10.6	10.3	10.2	8.8
Polycarbonato	6.9	3.6	7.4	6.2
Polipropileno	8.6	3.7	7.4	4.6
Cristal	10.5	9.1	8.8	7.7
Polietileno Alta Densidad	5.2	3.3	4.6	4.0
Polietileno Baja Densidad	1.5	1.4	4.2	4.2
Pintura en polvo lisa	9.1	6.6	8.4	6.3
Pintura en polvo ligeramente texturada	5.4	3.6	4.9	3.1

Retirada del protector siliconado :

Ángulo de retirada de 180° entre el protector y el soporte adhesivo.

Velocidad de retirada	N/cm	g/pulgada (25,4 mm de anchura)
2,3 m/min	0.069	18
7,6 m/min	0.120	31

Información sobre la homologación UL

Impresión por Transferencia Térmica :

Impresora : UL no requiere la evaluación y el listado de impresoras específicas.

Cintas transferidoras de tinta homologadas por UL :

Armor:	AXR-7; AXR-7+; AXR-600
Astromed™:	R5
CP™:	5440 Red; 5640 Blue; 5940 Black
Dai Nippon:	R-510
Great Ribbon:	SDR
ICS:	ICS-CC-4099.1
Imak™:	SP-330: PrimeMark
Intermec:	Resin Type
Japan Pulp and Paper:	JP Resin 1; JP Resin 2 Blue; JP Resin 2 Red (para uso interior únicamente); JP Resin 2 Green (para uso interior únicamente)
Kurz™:	K500; K501
Markem™:	716 para uso interior únicamente)
Mid City Columbia™:	CGL-80; CGL-80HE
NCR™:	Matrix Resin; Matrix ; Pace Setter; Promark II; Ultra V
Ricoh™:	B110A, B110CX
Sato™:	Premier 1
Sony™:	4070; 4075; 4085; 5070; Signature™ Series Resin; Signature™ Series Wax
Zebra™:	5095, 5099, 5100

Procesado

Impresión :

El soporte tiene un tratamiento superficial para un mejor anclaje de las tintas y está diseñado para la impresión por transferencia térmica. Se recomienda el uso de cintas transferidoras de resina para una mayor durabilidad. El soporte también es imprimible por todos los procedimientos rotativos tradicionales incluyendo la flexografía, la estampación en caliente, la tipografía y la serigrafía.

Troquelado :

Se recomienda el troquelado rotativo. El corte de las etiquetas en hojas no se recomienda. Es preciso evaluar con atención el troquelado de etiquetas de pequeño tamaño. Las tensiones de bobinado deben de mantenerse a un nivel bajo para prevenir la exudación del adhesivo.

Conservación :

Se recomienda conservar las etiquetas troqueladas en bolsas de plástico.

Recomendaciones

Para obtener un nivel de adhesión máximo, la superficie tiene que estar limpia y seca. Los disolventes típicos para limpiar las superficies son el heptano y el alcohol isopropílico.

NOTA: Consultar los datos de seguridad de los fabricantes de disolventes.

Para obtener el mayor rendimiento de adhesión se recomienda aplicar las etiquetas a temperatura ambiente o más. La aplicación de las etiquetas a bajas temperaturas (inferiores a 10°C) puede hacer que el adhesivo se vuelva rígido y no desarrolle un contacto óptimo con la superficie. Se puede aumentar el nivel de adhesión inicial aplicando más presión con un rodillo de laminación.

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.

