



# Material para etiquetas de poliéster en hojas

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

## Construcción

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

<b>Soporte</b>	51 micras Poliéster transparente brillo
<b>Adhesivo</b>	46 micras Acrílico #350
<b>Protector</b>	170 micras Kraft tratado 147 g/m <sup>2</sup> .

## Características:

- El soporte está tratado para proporcionar un excelente anclaje de las tintas.
- 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 147 g/m<sup>2</sup> facilita el proceso de troquelado en hojas con su alta planeidad.
- El material 3M™ 7905 tiene la homologación UL (Fichero MH11410) 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.

Fecha : Junio 2000  
 7905  
 Material para etiquetas de poliéster en hojas

**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
Policarbonato	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
Policarbonato	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

0.077

20

**Propiedades generales**

Las propiedades definidas a continuación se refieren a ensayos de inmersión durante 4 horas a 22°C excepto si se especifica otra condición. Las probetas se aplican sobre acero inoxidable durante 24 horas antes de la inmersión y se analizan una hora después de su retirada de la solución. El análisis consiste en una medida de adhesión a 180° y 305 mm/min (ASTM D-3330) y la observación de la apariencia y de la penetración en los bordes.

**Resistencia Química**

	<b>Adhesión al acero inoxidable</b>	<b>Apariencia</b>	<b>Penetración en los bordes</b>
<b>Disolvente</b>	<b>N/cm</b>	<b>Visual</b>	<b>Milímetros</b>
Alcohol Isopropílico	9.0	Ningún cambio	0.9
Detergente (1% Alconox®*)	9.3	Ningún cambio	0.8
Aceite de motor (10W30) a 121°C	10.5	Ningún cambio	0.6
Agua durante 48 horas	6.7	Ningún cambio	0.3
pH 4	8.6	Ningún cambio	0.4
pH 10	8.1	Ningún cambio	0.8
Solución de limpieza 409 <sup>8*</sup>	9.0	Ningún cambio	0.9
Tolueno	4.5	Ningún cambio	6.3
Acetona	5.7	Ningún cambio	5.6
Líquido de frenos	9.3	Ningún cambio	0.1
Gasolina	5.5	Ningún cambio	4.8
Diesel	8.8	Ningún cambio	0.8
Disolventes minerales	7.4	Ningún cambio	2.4
Líquido hidráulico	9.1	Ningún cambio	0

**Resistencia a Temperatura :**

149°C durante 24 horas: ningún cambio significativo

-40°C durante 10 días: ningún cambio significativo

**Resistencia a la humedad :**

24 horas a 38°C y 100% de humedad relativa: ningún cambio significativo en la apariencia o adhesión

**Envejecimiento acelerado :**

ASTM D 3611: 96 horas a 65°C y 80% de humedad relativa

	<b>Velocidad de pelaje</b>	<b>Adhesión en N/cm</b>
Pelaje a 180° sobre acero inoxidable	305 mm/minuto	8,3

---

**Plazo de vida** Dos años a partir de la fecha de fabricación del producto cuando se conserva en condiciones apropiadas de 22°C y 50% de humedad relativa.

---

**Procesado**

**Impresión :**

El soporte tiene un tratamiento superficial para el anclaje de una amplia gama de tintas incluyendo las tintas UV. El convertidor debe asegurarse que su sistema de impresión (tinta y proceso) es compatible con el poliéster tratado mediante la realización de pruebas previas a la industrialización. El soporte también es imprimible por otros métodos de impresión como la estampación en caliente y la impresión matricial.

**Troquelado :**

Se recomienda utilizar un troquel de acero en prensa plana. El protector siliconado de 147 g/m<sup>2</sup> permite semi-troquelar fácilmente y realizar cortes al dorso del protector. El convertidor puede cortar a través del poliéster sin dañar el protector. No se recomienda troquelar las etiquetas en proceso rotativo.

**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