

3M

7879EJ

3M TT3 MS PET 75-350E/46-90DWG

Poliestere per trasferimento termico

pag. 1 di 4

Bollettino tecnico

Data: Luglio 2001

Costruzione

(Gli spessori sono valori nominali, da non utilizzare per la stesura di specifiche)

Frontale	Adesivo	Liner
81 micron poliestere alluminio opaco	46 micron #350 Acrilico	77 micron 90 g/m ² Double Siliconized White Densified Glassine

Caratteristiche

- Il trattamento superficiale TT3 offre i vantaggi dei trattamenti opachi unito ad una finitura sufficientemente liscia da garantire i migliori risultati di sovrastampa a trasferimento termico. Elevata resistenza all'abrasione combinata con eccellente resistenza chimica anche verso sostanze chimiche particolarmente aggressive come il liquido freni. Per la migliore indelebilità si raccomandano ribbons a base resina. Il trattamento superficiale assicura anche il miglior ancoraggio degli inchiostri per i tradizionali sistemi di stampa.
- L'adesivo #350E è l'adesivo 3M per etichette più universale; offre elevata forza di adesione anche su substrati a bassa energia superficiale combinata con eccellente resistenza sia chimica che termica.
- Lo spessore di adesivo di 46 micron consente la migliore adesione anche su superfici rugose.
- Il liner in densified glassine da 90 g/m² bisiliconata assicura costanza di fustellatura e riduce il rischio di adesione delle etichette sul retro del liner.
- Approvato UL (File MH18072); approvazione cUL in corso.

Applicazioni

- Etichette matricola e con codici a barre.
- Etichette proprietà ed inventario in ambienti aggressivi.
- Segnalazioni di pericolo e modalità d'uso per beni durevoli.
- Targhette di identificazione di beni durevoli.

Adesione

Note: Le seguenti informazioni tecniche rappresentano valori tipici, da non utilizzare per la stesura di specifiche.

Pelatura a 90° secondo procedura di test FTM 2

Superficie	Iniziale (dopo 20 minuti a T.A.)		Finale (dopo 72 ore a 70 °C)		Condizionato per 3 giorni a -40 °C	
	N/10mm	Oz/in	N/10mm	Oz/in	N/10mm	Oz/in
Alluminio	6.9	62	9.4	85	6.3	57
Acciaio inossidabile	7.4	67	11.0	99	8.0	72
Resine fenoliche	6.8	61	8.5	77	6.8	61
ABS	6.9	62	8.9	80	7.5	68
Policarbonato	7.1	64	8.2	74	7.4	67
Polistirene	6.9	62	7.5	68	7.5	68
Polipropilene	5.4	49	7.3	66	6.4	58
Polietilene alta densità	4.1	37	5.1	46	4.0	36
Polietilene bassa densità	5.4	49	5.8	52	5.1	46
Vernici a polvere	6.3	57	9.2	83	7.7	69

Caratteristiche tecniche

Le proprietà sono definite in base a immersione di 4 ore a temperatura ambiente, salvo diversamente indicato. Campioni applicati su acciaio inox 24 ore prima della prova e valutati mediante pelatura un'ora dopo la rimozione dalla soluzione. Pelatura a 90° secondo FTM2 a 305mm/min.

Resistenza chimica

Agente chimico	Adesione su Acciaio inox		Apparenza visuale	Penetrazione sui bordi
	N/10mm	Oz/in		
Eptano	8.2	74	nessun cambiamento	3
Benzina	6.0	54	nessun cambiamento	3
Diesel	6.1	55	nessun cambiamento	1
Olio motore SAE 15W40	7.4	67	nessun cambiamento	0
Liquido freni Dot4	7.8	70	nessun cambiamento	1
Detergente per parabrezza	7.1	64	nessun cambiamento	0
Alcool isopropilico	6.8	61	nessun cambiamento	1
Toluene	5.2	47	nessun cambiamento	4
MEK	5.4	49	nessun cambiamento	4
Lemsolve	6.2	56	nessun cambiamento	2
Detergente Teepol	7.4	67	nessun cambiamento	0
pH4	6.6	59	nessun cambiamento	0
pH10	7.2	65	nessun cambiamento	0
Soluzione 409	6.6	59	nessun cambiamento	0

Caratteristiche tecniche (continua)

Resistenza a Temperatura 149°C per 24 ore	nessun cambiamento visibile significativo Contrazione MD: 0.4% Contrazione CD: 0.6%
-40°C per 3 giorni	nessun cambiamento visibile significativo
Resistenza all'umidità 24 ore a 38°C e 100% umidità relativa	nessun cambiamento significativo nell'aspetto o nell'adesione

Approvazione UL e cUL

Sovrastampa a trasferimento termico

Astor: AXR-7; AXR-7+
Ricoh™: B110C
Sony™: TR 4070
Keymax Alpha

Lavorazione

Stampa

Il frontale è trattato per il migliore ancoraggio degli inchiostri ed è studiato per la sovrastampa a trasferimento termico.

È stampabile con tutti i metodi standard di stampa in bobina, come flessografia, stampa a caldo, tipografia e serigrafia.

Fustellatura

Si suggerisce la fustellatura rotativa. Il Fanfolding è sconsigliato, mentre si raccomanda un accurato studio per la realizzazione di etichette molto piccole. Mantenere al minimo le tensioni di riavvolgimento.

Imballaggio

Si raccomanda di mantenere le etichette trasformate nelle stesse condizioni di magazzino consigliate per il materiale da lavorare, e comunque a temperatura ambiente, in aree pulite e prive di eccessiva umidità e irraggiamento diretto del sole. In ogni caso le etichette devono essere conservate fino al momento dell'utilizzo in sacchi di polietilene di spessore 0.1 mm, che le proteggano dalle fluttuazioni di umidità dell'ambiente.

Applicazioni

Le superfici devono essere pulite e asciutte, ad una temperatura superiore a 15 °C. Per la pulizia utilizzare eptano o alcool isopropilico, asciugare con un panno pulito e attendere che i solventi siano perfettamente evaporati prima dell'applicazione.

Premere accuratamente, eventualmente aiutandosi con una spatolina di plastica o un rullo di gomma.

Attendere 72 ore a temperatura ambiente prima di effettuare qualsiasi test.

Nota: utilizzando solventi, leggere attentamente le avvertenze del produttore.

Immagazzinaggio

I prodotti mantengono le loro caratteristiche per due anni dalla data di produzione se opportunamente conservati a 22°C e 50% di umidità relativa, in ambiente pulito, al riparo dall'irraggiamento diretto del sole.

Si consiglia di mantenere le bobine in posizione orizzontale e nell'imballo originale. In caso di utilizzazione parziale del materiale si raccomanda di riutilizzare tale imballo e di rimettere in posizione i supporti.

Avvertenza importante per l'acquirente

Tutte le informazioni, i dati tecnici e le raccomandazioni contenute nel presente fascicolo sono basate su prove affidabili ma comunque non riferibili all'intera casistica dei possibili utilizzi del prodotto. Quanto segue deve pertanto essere inteso come sostitutivo di ogni garanzia, espressa o implicita.

Il venditore e il produttore saranno responsabili unicamente di sostituire quelle quantità di prodotto di cui sia stato provato il carattere difettoso. Eventuali reclami per merce difettosa devono essere notificati per iscritto alla Società venditrice entro 8 giorni dal ricevimento. Né il venditore né il produttore saranno perseguibili per qualunque infortunio, perdita o danno, diretti o indiretti, derivati dall'uso o dal non corretto uso del prodotto. Prima dell'utilizzatore, il cliente dovrà determinare se il prodotto è adatto all'uso che intende farne verificando altresì la corrispondenza dei dati qui riportati alle prove dallo stesso effettuate ed assumendosi ogni rischio e responsabilità del venditore e del produttore.

Nessuna affermazione o raccomandazione che non sia contenuta nel presente fascicolo avrà valore o effetto a meno che non compaia un accordo firmato da rappresentanti del venditore e del produttore.

Poiché il fabbricante del prodotto descritto nel presente prospetto tecnico non ha alcuna possibilità di controllare l'utilizzatore finale del prodotto stesso da parte del cliente, è all'acquirente immediato e al venditore o venditori intermedi che compete la responsabilità di informare il cliente degli usi a cui tale prodotto risulta adatto e delle sue proprietà, incluse le precauzioni che debbono essere prese per garantire la sicurezza di chi lo utilizza, di terzi e di beni.



Tecnologie Adesive

3M Italia S.p.A.

20090 Segrate (MI) Loc. S. Felice - Via S. Bovio, 3

Tel. 02/7035.2017 - Fax 02/7035.2262

3M è un marchio commerciale della 3M Company