



7808E - 3M TT3 MS PET 50-310E-90WG

Poliestere per trasferimento termico

Costruzione	Frontale	56 micron, poliestere argento opaco
(Gli spessori sono valori nominali, da non utilizzare per la stesura di specifiche)	Adesivo	20 micron, #310 E Acrilico
	Liner	77 micron, 90 g/m ² White Densified Glassine

Caratteristiche:	• Il frontale è trattato con un top-coating estremamente durevole, in grado di resistere ad agenti chimici particolarmente aggressivi in ambienti automobilistici ed elettronici. • Il frontale opaco offre i vantaggi della mattatura combinati con il trattamento superficiale specifico per sovrastampa a trasferimento termico. Per la migliore indelebilità si raccomandano ribbons a base resina. Il trattamento superficiale è estremamente resistente al degrado causato da abrasione, agenti chimici, umidità ed ampie fluttuazioni termiche ed assicura inoltre il miglior ancoraggio degli inchiostri per i tradizionali sistemi di stampa. • L'adesivo#310 è un adesivo compatto che offre ottima resistenza allo sbordo ed elevata forza di adesione su una vasta gamma di superfici, incluse plastiche ad alta energia superficiale (HSE) e metalli, e con una resistenza chimica e ai raggi ultravioletti ulteriormente migliorata • Il liner in densified glassine da 90 g/m² assicura costanza di fustellatura. • Approvato UL e cUL (File MH18072).
-------------------------	--

Applicazioni:	• Etichette con codici a barre e targhe matricola per applicazioni automobilistiche sotto cofano. • Etichette matricola e con codici a barre. • Etichette proprietà ed inventario. • Segnalazioni di pericolo e modalità d'uso per beni durevoli. • Targhette di identificazione di beni durevoli.
----------------------	--

Adesione	Pelatura a 90° secondo procedura di test FTM 2
-----------------	---

Valori tipici, non per stesura di specifiche	Iniziale (dopo 20 minuti a T.A.)		Finale (dopo 72 ore alla massima temperatura testata da UL)		Condizionato per 3 giorni a - 40°C	
	N/10mm	Oz/ln	N/10mm	Oz/ln	N/10mm	Oz/ln
Alluminio	3.1	28	6.4	58	2.8	25
Acciaio inossidabile	4.7	43	6.8	62	5.9	54
Resine fenoliche	3.1	28	4.7	43	4.0	36
ABS	3.4	31	3.2	29	4.6	42
Policarbonato	2.5	23	3.1	28	3.3	42
Polistirene	3.7	34	4.5	41	4.5	41
Polipropilene	0.5	4.6	1.8	16	1.1	10
Polietilene alta densità	1.8	16	3.2	29	2.0	18
Polietilene bassa densità	0.9	8.2	1.3	12	1.3	12
Vernici a polvere	3.7	34	6.4	31	3.3	30

Adesione						
Pelatura a 180° secondo procedura di test FTM 1						
Valori tipici, non per stesura di specifiche	Iniziale (dopo 20 minuti a T.A.)		Finale (dopo 72 ore alla massima temperatura testata da UL)		Condizionato per 3 giorni a - 40°C	
	N/10mm	Oz/ln	N/10mm	Oz/ln	N/10mm	Oz/ln
Alluminio	4.2	38	6.7	61	4.7	43
Acciaio inossidabile	4.5	41	8.7	80	7.0	64
Resine fenoliche	4.8	44	8.7	80	5.0	46
ABS	5.2	47	6.0	55	4.9	45
Policarbonato	5.1	46	4.2	38	5.8	53
Polistirene	4.8	44	4.8	44	4.8	44
Polipropilene	0.4	3.6	3.1	28	0.6	5.5
Polietilene alta densità	0.4	3.6	3.0	27	0.4	3.6
Polietilene bassa densità	0.4	3.6	0.8	7.5	0.4	3.6

Liner Release			
Rimozione a 180° del liner dal frontale secondo procedura di test FTM 3			
Valori tipici, non per stesura di specifiche	Velocità di rimozione	N/10mm	g/50mm larghezza
	2.3 m / min	0.025	13

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:	Adesione su Acciaio inox			Apparenza visuale	Penetrazione sui bordi
Agente chimico	N/10mm	Oz/ln	% variazione		Millimetri
Alcool Isopropilico	5.4	49	90	nessun cambiamento	1
Detergente (1% Alconox®*)	5.5	51	104	nessun cambiamento	1
Olio motore (10W30) @ 250°F (121°C)	5.7	52	106	nessun cambiamento	1
Acqua per 48 ore	5.7	52	106	nessun cambiamento	0
pH 4	5.8	53	107	nessun cambiamento	0
pH 10	5.8	53	107	nessun cambiamento	0
Toluene	3.1	28	57	topcoat danneggiato	5.0

Acetone	3.0	27	56	topcoat danneggiato	6.0
Liquido freni	5.3	48	98	leggera alterazione	1
Benzina	3.8	35	70	nessun cambiamento	5.0
Carburante Diesel	4.6	42	85	nessun cambiamento	0
Nafta	3.2	29	59	nessun cambiamento	3.0
Fluido idraulico	5.6	51	103	nessun cambiamento	0

Resistenza a temperatura	149°C per 24 ore:	Nessun cambiamento visibile significativo Contrazione MD: 0.7% Contrazione CD: 0.9%
	-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: Approvato UL con i seguenti ribbons Armor: AXR-8, AXR600 Ricoh™: B110C, B110CR, B120EC Sony™: TR5070, TR4570 Astromed: RY, R5 Kurz: 501 Zebra: 4800, 5095, 5100
Lavorazione:	Stampa: Il frontale è trattato per il migliore ancoraggio degli inchiostri ed è studiato per la sovrastampa a trasferimento termico. E' 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.
Applicazione:	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

Giugno 2004
Sostituisce: Giugno 2003
7808E - 3M TT3 MS PET 50-310E-90WG
Poliestere per trasferimento termico

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.
------------------------	--

3M è un trademark della 3M Company.

* I Trademarks citati sono proprietà dei rispettivi proprietari

Avviso per l'acquirente: Tutte le dichiarazioni, informazioni tecniche e raccomandazioni contenute in questo bollettino sono basate su prove che 3M ritiene ampie, rigorose ed attendibili, ma che non possono essere riferite all'intera casistica dei possibili utilizzi del prodotto. Pertanto l'acquirente deve accertare l'idoneità del prodotto all'uso al quale intende destinarlo, assumendo ogni rischio o responsabilità derivante dall'uso stesso. Né il venditore né il produttore saranno responsabili di alcuna perdita o danno diretto, indiretto o incidentale derivante dall'uso non corretto del prodotto.

La Società venditrice si impegna, su richiesta dell'acquirente, a fornire tutte le informazioni e l'assistenza utile per il migliore utilizzo dei materiali. In caso di non corretto uso dei materiali acquistati, la Società venditrice declina ogni responsabilità per le prestazioni degli stessi. Eventuali reclami per merce difettosa devono essere notificati per iscritto alla Società venditrice entro 8 giorni dal ricevimento: se il reclamo é tempestivo, valido e giustificato l'acquirente ha diritto alla sostituzione del prodotto.

