Ciência.
Aplicada à vida.

3M™ 7350 Fita para etiquetas de poliéster transparente

Abril, 2020

Descrição do Produto

Os materiais para etiqueta de poliéster de transferência térmica 3M ™ 7350 são duráveis, que oferecem alta abrasão e resistência química. Estes materiais utilizam o adesivo 3M ™ 300, que possui adesão incial rápida e fixação em uma ampla variedade de superfícies, incluindo plásticos de baixa energia superficial (LSE).

Características do produto

O dorso é preparado para impressão por transferência térmica. Ribbons de resina são recomendados para a necessidade de alta durabilidade.
O acabamento também proporciona melhor ancoragem de tinta para as formas tradicionais de impressão por flexografia.
O adesivo é adequado para uma ampla variedade de substratos, incluindo metais, plásticos de alta energia superficial (HSE) e plásticos de baixa energia superficial (LSE). É ideal para aplicações que exigem alta adesão inicial, especialmente para superfícies plásticas de baixa energia.
O liner kraft # 55 garante um corte consistente processo.
• Reconhecida pela UL (Arquivo MH11410) e aceita pela CSA (Arquivo 99316).

Nota de Informação Técnica

As seguintes informações técnicas e dados devem ser considerados representativos ou típicos e não devem ser usados para fins de especificação.

Propriedades Físicas Típicas

Propriedades	Valores
Dorso	Filme de poliéster transparente brilhante
Espessura do dorso	0.051 mm
Adesivo	Acrílico #300
Espessura do adesivo	0.02 mm
Liner	#55 papel kraft
Espessura do Liner	0.081 mm
Gramatura do adesivo	1.08 a 1.62 gf/100 in²

Características típicas de desempenho

Temperatura mínima de aplicação	10°C	
Faixa de temperatura de serviço	-40 a 125°C	
Faixa de release	10 a 60 gf/2 in	Remoção a 180° , 300 in/min (teste interno)

3M Ciência.
Aplicada à vida.

3M™ 7350 Fita para etiquetas de poliéster transparente

Características típicas de desempenho – continuação

Adesão a 180° - ASTM D3330	Tempo/Temperatura	Substrato
6.1 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Aço inox
6.7 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Policarbonato
5.8 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Polipropileno
6.6 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Vidro
3.8 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Polietileno de alta densidade (HDPE)
3.5 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Polietileno de baixa densidade (LDPE)
7.3 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Aço inox
6.7 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Policarbonato
6.1 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Polipropileno
7.8 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Vidro
4.4 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Polietileno de alta densidade (HDPE)
4.6 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Polietileno de baixa densidade (LDPE)
7.7 N/cm	72 h/ 49°C	Aço inox
3.3 N/cm	72 h/ 49°C	Policarbonato
5.9 N/cm	72 h/ 49°C	Polipropileno
7.7 N/cm	72 h/ 49°C	Vidro
4.4 N/cm	72 h/ 49°C	Polietileno de alta densidade (HDPE)
1.0 N/cm	72 h/ 49°C	Polietileno de baixa densidade (LDPE)
7.4 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Aço inox
6.0 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Policarbonato
7.2 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Polipropileno
7.3 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Vidro
4.9 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Polietileno de alta densidade (HDPE)
3.9 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Polietileno de baixa densidade (LDPE)

Adesão a 90° - ASTM D3330	Tempo/Temperatura	Substrato
4.6 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Aço inox
4.8 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Policarbonato
4.2 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Polipropileno
4.6 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Vidro
3.1 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Polietileno de alta densidade (HDPE)
2.7 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Polietileno de baixa densidade (LDPE)
5.0 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Aço inox
5.0 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Policarbonato
4.2 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Polipropileno
5.2 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Vidro
3.1 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Polietileno de alta densidade (HDPE)
3.7 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Polietileno de baixa densidade (LDPE)
5.5 N/cm	72 h/ 49°C	Aço inox
1.9 N/cm	72 h/ 49°C	Policarbonato
4.6 N/cm	72 h/ 49°C	Polipropileno
5.5 N/cm	72 h/ 49°C	Vidro
3.2 N/cm	72 h/ 49°C	Polietileno de alta densidade (HDPE)
1.1 N/cm	72 h/ 49°C	Polietileno de baixa densidade (LDPE)
5.8 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Aço inox
3.9 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Policarbonato
4.8 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Polipropileno
4.8 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Vidro
3.5 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Polietileno de alta densidade (HDPE)
3.3 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Polietileno de baixa densidade (LDPE)

Ciência.
Aplicada à vida.

3M™ 7350 Fita para etiquetas de poliéster transparente

Desempenho Ambiental Típico

Exposição Química e Ambiental

As propriedades definidas são baseadas em imersões de quatro horas à temperatura ambiente (72 ° F / 22 ° C), salvo indicação em contrário. As amostras foram aplicadas em painéis de aço inoxidável, 24horas antes da imersão e foram avaliados uma hora após a remoção da solução para o teste de adesão. Adesão medida em ângulo de descasque de 180 ° (ASTM D 3330) a 12 polegadas / minuto.

	Adesão ao aço inox	Aparência	Penetração nas bordas
Químicos	N/100 mm	Visual	Milímetros
Álcool isopropílico	66	Sem alterações	0.8
Detergente 1% Alconox (*)Cleaner	70	Sem alterações	0
Óleo de motor (10W30) a 121°C	70	Sem alterações	1
Água por 48 h	72	Sem alterações	0
pH 4	71	Sem alterações	0
pH 10	70	Sem alterações	0
409 (*) Fórmula	70	Sem alterações	0
Tolueno	36	Sem alterações	6.5
Acetona	51	Sem alterações	4.3
Fluído de freio	81	Sem alterações	0
Gasolina	39	Sem alterações	5.8
Óleo diesel	68	Sem alterações	1
Nafta	59	Sem alterações	2.4
Fluído hidráulico	72	Sem alterações	0

Embalagem

As etiquetas acabadas devem ser armazenadas em sacos de plástico.

Resistência à umidade

24 horas a 38 ° C e 100% de umidade relativa: sem alteração significativa na aparência ou na aderência

Resistência à temperatura

149 ° C por 24 horas: sem alteração visual significativa
-40 ° C por 10 dias: sem alteração visual significativa

Envelhecimento acelerado	Nota
0.062 N/cm	180° de remoção do liner do dorso a 90 in/min
5.9 N/cm	180° teste de adesão em aço inox a 12 in/min

Propriedade: envelhecimento acelerado
Método: ASTM D3611
Condição do teste : 96 h @ 65°C e 80% umidade relativa

Manipulação / Informação de Aplicação

Idéias de Aplicação

- Etiquetas de código de barras e placas de identificação.
- Identificação de propriedades e rotulagem de ativos.
- Advertência, instrução e etiquetas de serviço para bens duráveis.
- Placas de identificação para bens duráveis.

Técnicas de Aplicação

Para máxima força de adesão, a superfície deve estar limpa e seca. Os solventes de limpeza típicos são a heptana e o álcool isopropílico (*).
Para melhores condições de colagem, a superfície de aplicação deve estar à temperatura ambiente ou superior. Superfícies de baixa temperatura, abaixo de 10 ° C, podem fazer com que o adesivo torne-se tão firme que não desenvolverá contato máximo com o substrato. Adesões iniciais mais altas podem ser alcançadas através de uma maior pressão de fricção.
(*) Ao usar solventes, leia e siga as precauções e instruções de uso do fabricante.

Impressão

O dorso possui tratamento para uma melhor receptividade da tinta e é projetado para impressão por transferência térmica. Também é imprimível por todos os métodos de processo rotativo, incluindo flexografia, hot stamp, impressão tipográfica e serigrafia.
Ribbons reconhecidos pela UL
Advent: 301 Black; 303 Black; 501 Black; 501 Red; 501 Blue; 501 Green
Armor: AXR-7; AXR-7+; AXR-600

Ciência.
Aplicada à vida.

3M™ 7350 Fita para etiquetas de poliéster transparente

Astromed: R5, RRT, RV, RAF Blue
CP: 5440 Red; 5640 Blue; 5940 Black
Dasco: DR-74; DR-84
Great Ribbon: SDR
ICS: ICS-CC-4099.1
Iimak: SP-330; PrimeMark
Intermec: 053258-2; 054048-4
Japan Pulp and Paper: JP Resin 1; JP Resin 2 Blue; JP Resin 2 Red (apenas para uso interno); JP Resin 2 Green (apenas para uso interno)
Kurz: K500; K501; K815
Markem: 716 (apenas para uso interno)
Mid City Columbia: CGL-80; CGL-80HE
NCR: Matrix Resin; Matrix; PaceSetter; Promark II; Ultra V
Pelikan: T016
Ricoh: B110A; B110C; B110CX
Sato: Premier 1
Sony: 4070; 4072; 4075; 4085; 5070; TR6070; TR6075; Signature Series Resin; Signature Series Wax
UBI: HR03; HR04
Zebra: 5095; 5099; 5100; 5175

Conversão

Corte:

O corte rotativo é o mais recomendado. A dobragem de etiquetas não é recomendada. As etiquetas pequenas devem ser avaliadas cuidadosamente. As tensões nos enrolamentos devem ser mantidas em um valor mínimo possível para evitar o melamento das bordas das etiquetas. Evitar temperaturas elevadas no armazenamento das etiquetas troqueladas.

Armazenamento e Validade

Este produto deve ser estocado em ambiente ao abrigo de sol e umidade.
Se armazenado em condições adequadas, o produto mantém seu desempenho e propriedades por dois anos a partir da data de fabricação.

(*)Trademarks:

Alconox é uma marca registrada da Alconox.
Formula 409 é uma marca registrada da Clorox.

Nota Importante

Alguns fatores podem afetar o desempenho e as características dos produtos 3M em determinadas aplicações. Recomendamos que todos os produtos sejam previamente testados antes de sua utilização. Contaminantes de superfície afetam o desempenho do adesivo como óleo ou poeira em metais, plastificantes e desmoldantes em plásticos. Neste caso, as superfícies devem ser previamente limpas com solventes adequados (álcool isopropílico ou heptana). Este produto é fabricado com adesivo PSA (Adesivo Sensível à Pressão). Para que a melhor adesão seja alcançada, promova um contato firme e uniforme das superfícies que esta fita estará unindo, não permitindo que pontos isolados fiquem sem contato entre si. Remover o liner que protege o adesivo somente momentos antes da aplicação para evitar contaminações.

Fitas e Adesivos Industriais
3M do Brasil Ltda.
Via Anhanguera km110,
Sumaré SP
CEP 13181-900

Fale com a 3M: Fone 0800-0132333