

## 3M™ 7776 Fita para etiquetas de polipropileno

Junho, 2018

### Descrição do Produto

A fita para etiquetas de polipropileno da 3M™ 7776 é para etiqueta durável que oferece excelente desempenho em aplicações que exigem conformabilidade de superfície. Este produto de etiqueta utiliza o adesivo 3M™ 310, que é um adesivo firme que resiste ao melamento da bordas e fornece alta resistência em uma variedade de superfícies, incluindo plásticos de alta energia superficial (HSE) e metais.

### Características do produto

- Dorso tratado com corona para melhor receptividade da tinta.
- Dorso branco brilhante e de alta opacidade com boa firmeza que permite fácil corte e dispensamento para aplicações automáticas.
- O Liner é projetado para corte de matriz e dispensamento de alta velocidade. Não recomendado para impressões em formato de folha. O verso do liner é imprimível flexograficamente.
- Aprovado internamente pela UL e pela CSA. Consulte as listagens UL (Arquivo MH16411) e CSA (Arquivo 99316) para obter detalhes.

### 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 polipropileno branco
Espessura do dorso	0.066 mm
Adesivo	Acrílico #310
Espessura do adesivo	0.02 mm
Liner	#55 papel kraft
Espessura do Liner	0.081 mm
Gramatura do adesivo	1.05 a 1.21 gf/100in <sup>2</sup>

### Características típicas de desempenho

Temperatura mínima de aplicação	10°C	
Faixa de temperatura de serviço	-40 a 79°C	
Faixa de release	5 a 35 gf/2 in	Remoção a 180° , 300 in/min (teste interno)

## 3M™ 7776 Fita para etiquetas de polipropileno

### Características típicas de desempenho – continuação

Adesão a 180° - ASTM D3330	Tempo/Temperatura	Substrato
4.2 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Aço inox
4.9 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Policarbonato
2.4 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Polipropileno
4.5 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Vidro
2.3 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Polietileno de alta densidade (HDPE)
2.3 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Polietileno de baixa densidade (LDPE)
5.4 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Aço inox
5.2 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Policarbonato
2.7 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Polipropileno
5.5 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Vidro
2.7 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Polietileno de alta densidade (HDPE)
2.3 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Polietileno de baixa densidade (LDPE)
Filme rompeu	72 h/ 70°C	Aço inox
Filme rompeu	72 h/ 70°C	Policarbonato
2.8 N/cm	72 h/ 70°C	Polipropileno
Filme rompeu	72 h/ 70°C	Vidro
2.1 N/cm	72 h/ 70°C	Polietileno de alta densidade (HDPE)
2.0 N/cm	72 h/ 70°C	Polietileno de baixa densidade (LDPE)
6.8 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Aço inox
5.2 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Policarbonato
3.3 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Polipropileno
4.9 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Vidro
2.7 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Polietileno de alta densidade (HDPE)
2.5 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Polietileno de baixa densidade (LDPE)

Adesão a 90° - ASTM D3330	Tempo/Temperatura	Substrato
3.8 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Aço inox
4.2 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Policarbonato
1.2 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Polipropileno
3.7 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Vidro
1.0 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Polietileno de alta densidade (HDPE)
0.9 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Polietileno de baixa densidade (LDPE)
5.8 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Aço inox
5.8 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Policarbonato
1.8 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Polipropileno
5.5 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Vidro
0.8 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Polietileno de alta densidade (HDPE)
0.9 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Polietileno de baixa densidade (LDPE)
5.4 N/cm	72 h/ 70°C	Aço inox
2.1 N/cm	72 h/ 70°C	Policarbonato
1.5 N/cm	72 h/ 70°C	Polipropileno
5.2 N/cm	72 h/ 70°C	Vidro
1.0 N/cm	72 h/ 70°C	Polietileno de alta densidade (HDPE)
1.3 N/cm	72 h/ 70°C	Polietileno de baixa densidade (LDPE)
5.0 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Aço inox
5.5 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Policarbonato
1.5 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Polipropileno
4.5 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Vidro
1.6 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Polietileno de alta densidade (HDPE)
1.4 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Polietileno de baixa densidade (LDPE)

## 3M™ 7776 Fita para etiquetas de polipropileno

### 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, 24 horas antes da imersão e foram avaliados uma hora após a remoção da solução para o teste de adesão. Adesão medida em ângulo de descolamento de 180 ° (ASTM D 3330) a 12 polegadas / minuto.

Químicos	Adesão ao aço inox N/100 mm	Aparência Visual	Penetração nas bordas Milímetros
Álcool isopropílico	46	Sem alterações	0.7
Detergente 1% Alconox (*) Cleaner	56	Sem alterações	0
Óleo de motor (10W30) a 121°C	2	Sem alterações	Total
Água por 48 h	42	Sem alterações	0
pH 4	54	Sem alterações	0
pH 10	51	Sem alterações	0
409 (*) Fórmula	48	Sem alterações	0.7
Tolueno	0	Sem alterações	Total
Acetona	27	Sem alterações	4.8
Fluido de freio	47	Sem alterações	0
Gasolina	2	Sem alterações	Total
Óleo diesel	39	Sem alterações	1
Nafta	14	Sem alterações	5.7
Fluido hidráulico	51	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: leve descoloração; Encolhimento de 8% em um dos lados e 14% de outro;

121 ° C por 24 horas: 4% de retração; encolhimento de 4%

79 ° C por 24 horas: Nenhuma mudança visual significativa

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

### Manipulação / Informação de Aplicação

#### Idéias de Aplicação

- Aplicações duráveis de serviço leve.
- Etiquetas de código de barras e placas de classificação.
- Identificação de propriedade e rotulagem de ativos.
- Advertência, instrução e etiquetas de serviço para bens duráveis.
- Placas de identificação e 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 recebe tratamento corona para melhor receptividade da tinta. Embora não seja especificamente projetado para impressão por transferência térmica, um desempenho aceitável é encontrado nas aplicações. Como sempre, o cliente deve testar para confirmar a aceitabilidade de sua aplicação. O dorso é imprimível por todos os métodos padrões de processamento de rolo, incluindo flexografia, hot stamp, impressão tipográfica e serigrafia.

Os seguintes Ribbons de transferência térmica são sugeridos:

Armor: AXR-7 +; AXR-600

Dai Nippon: R-300; R-316; M-230

ICS: 4099-1

Iimak: SP-330; PrimeMark

## 3M™ 7776 Fita para etiquetas de polipropileno

Intermec: Premium  
Mid City Columbia: GGL-80; GGL-80HE  
Ricoh: B110A, B110C  
Sony: TR4070, TR5070, TR6075  
Zebra: 4065; 5095

Nota: Sempre que imprimir pela primeira vez, com um sistema de tintas diferente ou em uma máquina nova, recomendamos a execução de testes para validar a adesão e a durabilidade das tintas antes de uma produção completa.

### Conversão

#### Corte:

O corte rotativo é recomendado. Esse material de etiqueta deve ser testado antes de ser usado em aplicações que utilizam dobragem para validar a adequação. Pequenos rótulos devem ser avaliados cuidadosamente. Enquanto este adesivo é muito firme, as tensões de enrolamento devem ser mantidas a um mínimo para ajudar a evitar qualquer adesivo não intencional nas bordas em consequência da manipulação.

#### Dispensamento:

Capaz de ser manual e automaticamente dispensado. Certifique-se de testar em cada aplicação diferenciada para determinar a adequação.

### Armazenamento e Validade

Armazene em condições de temperatura ambiente de 22 ° C e 50% de umidade relativa.

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**