

3M™ 7871 Fita para etiquetas de poliéster branco brilhante

Abril, 2020

Descrição do Produto

A fita para etiqueta de transferência térmica 3M™ 7871 é um material de poliéster branco que oferece durabilidade e resistência à umidade. Este produto de etiqueta utiliza o Adesivo Acrílico de Alto Desempenho 3M™ 350, Oferece excelente resistência química e resistência mesmo em altas temperaturas.

Características do produto

- O adesivo pode se ligar permanentemente a plásticos de alta energia superficial (HSE) e baixa energia superficial (LSE), superfícies texturizadas e contornadas, revestimentos em pó e metais levemente oleados.
- A quantidade adesiva espessa fornece uma adesão mais forte em superfícies texturizadas.
- O tratamento do dorso é indicado para impressão por transferência térmica. Ribbons de resina são recomendados para maior durabilidade. O acabamento também proporciona melhor ancoragem de tinta para as formas tradicionais de impressão rotativa.
- Reconhecido pela UL (Arquivo MH16411) e aceita pela CSA (Arquivo 99316).
- A listagem UL inclui aprovação para uso em superfícies revestidas a pó.
- A fita para Etiqueta de Poliéster de Transferência Térmica 3M™ 7871 satisfaz os requisitos da UL-197 para exposição ao óleo de cozinha quando aplicado em superfícies de aço inoxidável.
- A fita para etiquetas 3M™ 7871 atende à norma britânica BS-5609.

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 branco brilhante
Espessura do dorso	0.051 mm
Adesivo	Acrílico #350
Espessura do adesivo	0.046 mm
Liner	#55 papel kraft
Espessura do Liner	0.081 mm
Gramatura do adesivo	2.70 a 3.24 gf/100 in ²

Características típicas de desempenho

Temperatura mínima de aplicação	10°C	
Faixa de temperatura de serviço	-40 a 149°C	
Faixa de release	5 a 70 gf/2 in	Remoção a 180°, 300 in/min (teste interno)

3M™ 7871 Fita para etiquetas de poliéster branco brilhante

Características típicas de desempenho – continuação

Adesão a 180° - ASTM D3330	Tempo/Temperatura	Substrato
9.6 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Aço inox
9.8 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Polycarbonato
8.0 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Polipropileno
10.2 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Vidro
5.9 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Polietileno de alta densidade (HDPE)
5.8 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Polietileno de baixa densidade (LDPE)
9.3 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Pintura a pó lisa
5.4 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Pintura a pó ligeiramente texturizada
10.5 N/cm	72 h / temperatura ambiente	Aço inox
10.3 N/cm	72 h / temperatura ambiente	Polycarbonato
9.1 N/cm	72 h / temperatura ambiente	Polipropileno
10.8 N/cm	72 h / temperatura ambiente	Vidro
6.3 N/cm	72 h / temperatura ambiente	Polietileno de alta densidade (HDPE)
6.1 N/cm	72 h / temperatura ambiente	Polietileno de baixa densidade (LDPE)
9.7 N/cm	72 h / temperatura ambiente	Pintura a pó lisa
5.7 N/cm	72 h / temperatura ambiente	Pintura a pó ligeiramente texturizada
11.8 N/cm	72 h / 49°C	Aço inox
7.2 N/cm	72 h / 49°C	Polycarbonato
8.9 N/cm	72 h / 49°C	Polipropileno
11.6 N/cm	72 h / 49°C	Vidro
6.1 N/cm	72 h / 49°C	Polietileno de alta densidade (HDPE)
1.6 N/cm	72 h / 49°C	Polietileno de baixa densidade (LDPE)
10.2 N/cm	72 h / 49°C	Pintura a pó lisa
6.1 N/cm	72 h / 49°C	Pintura a pó ligeiramente texturizada
10.8 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Aço inox
8.4 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Polycarbonato
8.5 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Polipropileno
9.7 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Vidro
5.5 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Polietileno de alta densidade (HDPE)
4.7 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Polietileno de baixa densidade (LDPE)
9.6 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Pintura a pó lisa
5.5 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Pintura a pó ligeiramente texturizada

Adesão a 90° - ASTM D3330	Tempo/Temperatura	Substrato
6.9 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Aço inox
7.1 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Polycarbonato
3.2 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Polipropileno
7.6 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Vidro
3.0 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Polietileno de alta densidade (HDPE)
3.2 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Polietileno de baixa densidade (LDPE)
8.2 N/cm	72 h / temperatura ambiente	Aço inox
7.6 N/cm	72 h / temperatura ambiente	Polycarbonato
3.4 N/cm	72 h / temperatura ambiente	Polipropileno
8.4 N/cm	72 h / temperatura ambiente	Vidro
3.5 N/cm	72 h / temperatura ambiente	Polietileno de alta densidade (HDPE)
4.0 N/cm	72 h / temperatura ambiente	Polietileno de baixa densidade (LDPE)
10.5 N/cm	72 h / 49°C	Aço inox
3.7 N/cm	72 h / 49°C	Polycarbonato
1.6 N/cm	72 h / 49°C	Polipropileno
9.4 N/cm	72 h / 49°C	Vidro
3.5 N/cm	72 h / 49°C	Polietileno de alta densidade (HDPE)
1.5 N/cm	72 h / 49°C	Polietileno de baixa densidade (LDPE)
8.9 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Aço inox
6.4 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Polycarbonato
5.1 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Polipropileno
7.9 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Vidro
4.2 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Polietileno de alta densidade (HDPE)
4.4 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Polietileno de baixa densidade (LDPE)

3M™ 7871 Fita para etiquetas de poliéster branco brilhante

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 descasque 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	96	Sem alterações	0.6
Detergente 1% Alconox (*) Cleaner	101	Sem alterações	1.3
Óleo de motor (10W30) a 121°C	112	Sem alterações	0.6
Água por 48 h	73	Sem alterações	0.1
pH 4	96	Sem alterações	0.7
pH 10	91	Sem alterações	1.4
409 (*) Fórmula	101	Sem alterações	1.3
Tolueno	55	Sem alterações	5.2
Acetona	65	Sem alterações	4.9
Fluido de freio	107	Sem alterações	0.1
Gasolina	61	Sem alterações	4.6
Óleo diesel	102	Sem alterações	0.7
Nafta	88	Sem alterações	2.2
Fluido hidráulico	105	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

Propriedades	Valores	Método	Condições do teste	Nota
Resistência a umidade	Nenhuma mudança significativa na aparência ou na adesão		24 h a 38°C e 100% de umidade relativa	
Envelhecimento acelerado	9.5 N/cm	ASTM D3611	96 h a 65°C e 80% de umidade relativa	180° de remoção em aço inox a 12 in/min

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.

3M™ 7871 Fita para etiquetas de poliéster branco brilhante

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.

Conversão

Corte:

O corte rotativo é o mais recomendado. A dobra 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