

3M™ 7875 Fita para etiquetas de poliéster prata fosco

Abril, 2020

Descrição do Produto

A fita 3M™ 7875 é um material para etiquetas de poliéster durável que oferece excelente resistência à umidade e estabilidade térmica. Este produto de etiqueta utiliza o Adesivo Acrílico 3M™ 310, que é um firme adesivo que resiste ao melamento lateral (oozing) e fornece alta resistência em uma variedade de superfícies, incluindo plásticos com superfície de alta energia (HSE) e metais.

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 liner kraft # 55 garante um corte consistente processo.

- Reconhecida pela UL (Arquivo MH16411) 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 prata fosco |
| Espessura do dorso | 0.051 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 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 50 gf/2 in | Remoção a 180° , 300 in/min (teste interno) |

3M™ 7875 Fita para etiquetas de poliéster prata fosco

Características típicas de desempenho – continuação

| Adesão a 180° - ASTM D3330 | Tempo/Temperatura | Substrato |
|----------------------------|------------------------------------|---------------------------------------|
| 4.7 N/cm | 10 min / temperatura ambiente | Aço inox |
| 5.1 N/cm | 10 min / temperatura ambiente | Policarbonato |
| 2.0 N/cm | 10 min / temperatura ambiente | Polipropileno |
| 5.7 N/cm | 10 min / temperatura ambiente | Vidro |
| 2.6 N/cm | 10 min / temperatura ambiente | Poliétileno de alta densidade (HDPE) |
| 2.2 N/cm | 10 min / temperatura ambiente | Poliétileno de baixa densidade (LDPE) |
| 5.6 N/cm | 72 h/ temperatura ambiente | Aço inox |
| 5.7 N/cm | 72 h/ temperatura ambiente | Policarbonato |
| 2.0 N/cm | 72 h/ temperatura ambiente | Polipropileno |
| 7.4 N/cm | 72 h/ temperatura ambiente | Vidro |
| 3.6 N/cm | 72 h/ temperatura ambiente | Poliétileno de alta densidade (HDPE) |
| 3.5 N/cm | 72 h/ temperatura ambiente | Poliétileno de baixa densidade (LDPE) |
| 6.6 N/cm | 72 h/ 49°C | Aço inox |
| 4.5 N/cm | 72 h/ 49°C | Policarbonato |
| 3.8 N/cm | 72 h/ 49°C | Polipropileno |
| 7.4 N/cm | 72 h/ 49°C | Vidro |
| 3.3 N/cm | 72 h/ 49°C | Poliétileno de alta densidade (HDPE) |
| 0.4 N/cm | 72 h/ 49°C | Poliétileno de baixa densidade (LDPE) |
| 8.1 N/cm | 24h/32°C a 90% de umidade relativa | Aço inox |
| 6.8 N/cm | 24h/32°C a 90% de umidade relativa | Policarbonato |
| 4.2 N/cm | 24h/32°C a 90% de umidade relativa | Polipropileno |
| 7.2 N/cm | 24h/32°C a 90% de umidade relativa | Vidro |
| 3.8 N/cm | 24h/32°C a 90% de umidade relativa | Poliétileno de alta densidade (HDPE) |
| 2.2 N/cm | 24h/32°C a 90% de umidade relativa | Poliétileno de baixa densidade (LDPE) |

| Adesão a 90° - ASTM D3330 | Tempo/Temperatura | Substrato |
|---------------------------|------------------------------------|---------------------------------------|
| 3.8 N/cm | 10 min / temperatura ambiente | Aço inox |
| 4.0 N/cm | 10 min / temperatura ambiente | Policarbonato |
| 1.8 N/cm | 10 min / temperatura ambiente | Polipropileno |
| 3.7 N/cm | 10 min / temperatura ambiente | Vidro |
| 1.8 N/cm | 10 min / temperatura ambiente | Poliétileno de alta densidade (HDPE) |
| 1.3 N/cm | 10 min / temperatura ambiente | Poliétileno de baixa densidade (LDPE) |
| 4.5 N/cm | 72 h/ temperatura ambiente | Aço inox |
| 4.7 N/cm | 72 h/ temperatura ambiente | Policarbonato |
| 2.6 N/cm | 72 h/ temperatura ambiente | Polipropileno |
| 5.1 N/cm | 72 h/ temperatura ambiente | Vidro |
| 2.2 N/cm | 72 h/ temperatura ambiente | Poliétileno de alta densidade (HDPE) |
| 2.4 N/cm | 72 h/ temperatura ambiente | Poliétileno de baixa densidade (LDPE) |
| 5.0 N/cm | 72 h/ 49°C | Aço inox |
| 3.5 N/cm | 72 h/ 49°C | Policarbonato |
| 3.3 N/cm | 72 h/ 49°C | Polipropileno |
| 4.6 N/cm | 72 h/ 49°C | Vidro |
| 2.2 N/cm | 72 h/ 49°C | Poliétileno de alta densidade (HDPE) |
| 0.9 N/cm | 72 h/ 49°C | Poliétileno de baixa densidade (LDPE) |
| 5.0 N/cm | 24h/32°C a 90% de umidade relativa | Aço inox |
| 4.4 N/cm | 24h/32°C a 90% de umidade relativa | Policarbonato |
| 3.0 N/cm | 24h/32°C a 90% de umidade relativa | Polipropileno |
| 3.5 N/cm | 24h/32°C a 90% de umidade relativa | Vidro |
| 3.0 N/cm | 24h/32°C a 90% de umidade relativa | Poliétileno de alta densidade (HDPE) |
| 2.6 N/cm | 24h/32°C a 90% de umidade relativa | Poliétileno de baixa densidade (LDPE) |

3M™ 7875 Fita para etiquetas de poliéster prata fosco

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 | 59 | Sem alterações | 1 |
| Detergente 1% Alconox (*)Cleaner | 72 | Sem alterações | 0 |
| Óleo de motor (10W30) a 121°C | 77 | Sem alterações | 1.5 |
| Água por 48 h | 79 | Sem alterações | 0 |
| pH 4 | 77 | Sem alterações | 0 |
| pH 10 | 72 | Sem alterações | 0 |
| 409 (*) Fórmula | 71 | Sem alterações | 0 |
| Tolueno | 32 | Sem alterações | 6.3 |
| Acetona | 42 | Sem alterações | 4.5 |
| Fluido de freio | 84 | Sem alterações | 0 |
| Gasolina | 35 | Sem alterações | 5.5 |
| Óleo diesel | 60 | Sem alterações | 1 |
| Nafta | 52 | Sem alterações | 2.3 |
| Fluido hidráulico | 63 | 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 |
|--------------------------|---|
| 0.042 N/cm | 180° de remoção do liner do dorso a 90 in/min |
| 0.189 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

Astromed: R5

3M™ 7875 Fita para etiquetas de poliéster prata fosco

CP: 5440 Red; 5640 Blue; 5940 Black Dasco: DR-74; DR-84
Great Ribbon: SDR
Iimak: SH-36; SP-330; PrimeMark Intermec: 053258-2; 054048-4
ITW: B324
Japan Pulp and Paper: JP Resin 1; JP Resin 2 Blue; JP Resin 2 Red (aplicações internas somente);
JP Resin 2 Green (aplicações internas somente)
Kurz: K500; K501
Markem: 716 (aplicações internas somente) 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; 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