

3M™ 7876 Fita para etiquetas de poliéster transparente

Abril, 2020

Descrição do Produto

A fita para etiqueta de transferência térmica 3M™ 7876 é um material de poliéster transparente 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 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 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 transparente 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 in²

Características típicas de desempenho

Temperatura mínima de aplicação	10°C	
Faixa de temperatura de serviço	-40 a 125°C	
Faixa de release	5 a 70 gf/2 in	Remoção a 180° , 300 in/min (teste interno)

3M™ 7876 Fita para etiquetas de poliéster transparente

Características típicas de desempenho – continuação

Adesão a 180° - ASTM D3330	Tempo/Temperatura	Substrato
8.8 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Aço inox
8.9 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Policarbonato
7.1 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Polipropileno
9.1 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Vidro
5.0 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Poliétileno de alta densidade (HDPE)
5.0 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Poliétileno de baixa densidade (LDPE)
8.0 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Pintura a pó lisa
4.6 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Pintura a pó ligeiramente texturizada
9.8 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Aço inox
9.4 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Policarbonato
8.1 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Polipropileno
9.7 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Vidro
5.6 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Poliétileno de alta densidade (HDPE)
5.4 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Poliétileno de baixa densidade (LDPE)
8.4 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Pintura a pó lisa
4.6 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Pintura a pó ligeiramente texturizada
10.6 N/cm	72 h/ 49°C	Aço inox
6.9 N/cm	72 h/ 49°C	Policarbonato
8.6 N/cm	72 h/ 49°C	Polipropileno
10.5 N/cm	72 h/ 49°C	Vidro
5.2 N/cm	72 h/ 49°C	Poliétileno de alta densidade (HDPE)
1.5 N/cm	72 h/ 49°C	Poliétileno de baixa densidade (LDPE)
9.1 N/cm	72 h/ 49°C	Pintura a pó lisa
5.4 N/cm	72 h/ 49°C	Pintura a pó ligeiramente texturizada
10.2 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Aço inox
7.4 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Policarbonato
7.4 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Polipropileno
8.8 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Vidro
4.6 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Poliétileno de alta densidade (HDPE)
4.2 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Poliétileno de baixa densidade (LDPE)
8.4 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Pintura a pó lisa
4.9 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Pintura a pó ligeiramente texturizada

3M™ 7876 Fita para etiquetas de poliéster transparente

Adesão a 90° - ASTM D3330	Tempo/Temperatura	Substrato
6.1 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Aço inox
6.7 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Polycarbonato
3.3 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Polipropileno
7.1 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Vidro
3.1 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Poliétileno de alta densidade (HDPE)
3.2 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Poliétileno de baixa densidade (LDPE)
5.2 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Pintura a pó lisa
3.0 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Pintura a pó ligeiramente texturizada
8.5 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Aço inox
7.3 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Polycarbonato
3.2 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Polipropileno
8.2 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Vidro
3.5 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Poliétileno de alta densidade (HDPE)
3.8 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Poliétileno de baixa densidade (LDPE)
5.5 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Pintura a pó lisa
2.8 N/cm	72 h/ temperatura ambiente	Pintura a pó ligeiramente texturizada
10.3 N/cm	72 h/ 49°C	Aço inox
3.6 N/cm	72 h/ 49°C	Polycarbonato
3.7 N/cm	72 h/ 49°C	Polipropileno
9.1 N/cm	72 h/ 49°C	Vidro
3.3 N/cm	72 h/ 49°C	Poliétileno de alta densidade (HDPE)
1.4 N/cm	72 h/ 49°C	Poliétileno de baixa densidade (LDPE)
6.6 N/cm	72 h/ 49°C	Pintura a pó lisa
3.6 N/cm	72 h/ 49°C	Pintura a pó ligeiramente texturizada
8.8 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Aço inox
6.2 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Polycarbonato
4.6 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Polipropileno
7.7 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Vidro
4.0 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Poliétileno de alta densidade (HDPE)
4.2 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Poliétileno de baixa densidade (LDPE)
6.3 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Pintura a pó lisa
3.1 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Pintura a pó ligeiramente texturizada

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 avaliadas 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	90	Sem alterações	0.9
Detergente 1% Alconox (*)Cleaner	93	Sem alterações	0.8
Óleo de motor (10W30) a 121°C	105	Sem alterações	0.6
Água por 48 h	67	Sem alterações	0.3
pH 4	86	Sem alterações	0.4
pH 10	81	Sem alterações	0.8
409 (*) Fórmula	90	Sem alterações	0.9
Tolueno	46	Sem alterações	6.3
Acetona	57	Sem alterações	5.6
Fluido de freio	93	Sem alterações	0.1
Gasolina	55	Sem alterações	4.8
Óleo diesel	88	Sem alterações	0.8
Nafta	74	Sem alterações	2.4
Fluido hidráulico	91	Sem alterações	0

Embalagem

As etiquetas acabadas devem ser armazenadas em sacos de plástico.

3M™ 7876 Fita para etiquetas de poliéster transparente

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
0.05 N/cm	180° de remoção do liner do dorso a 90 in/min
8.3 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.

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