

## 3M™ 7903FL Fita para etiquetas de poliéster prata brilhante

Abril, 2020

### Descrição do Produto

As fitas para etiquetas 3M™ são materiais duráveis e de alto desempenho que oferecem excelente estabilidade térmica, resistência à umidade e resistência química. Esses materiais utilizam o adesivo 3M™ 350, projetado para fixações permanentes em plásticos de alta e baixa energia superficial, superfícies texturizadas e contornadas, revestimentos em pó e metais ligeiramente oleados.

### Características do produto

- O dorso da fita 7903FL, possui tratamento para ancoragem de tinta.
- O liner da 7903FL fornece processamento fácil no formato em folhas e é projetado para lay-out com aplicações que exigem moldagem de resinados. A parte de trás do revestimento não é imprimível. O liner de poliéster contribui para melhorar o corte, permitindo cortes mais profundos do que o papel sem a preocupação de expor as fibras de papel. O liner resiste à quebra durante o dispensamento a alta velocidade. O revestimento de poliéster é recomendado para aplicações em ambientes limpos.
- A fita 7903FL é reconhecida pela UL (Arquivo MH11410) e aceita pela CSA (Arquivo 99316). Veja as listagens UL e CSA para maiores 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 poliéster prata brilhante
Espessura do dorso	0.051 mm
Adesivo	Acrílico 350
Espessura do adesivo	0.046 mm
Liner	Poliéster transparente
Espessura do Liner	0.102 mm
Gramatura do adesivo	2.70 a 3.24 gf/100 in <sup>2</sup>

### 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™ 7903FL Fita para etiquetas de poliéster prata 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	Policarbonato
8.0 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Polipropileno
1.02 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Vidro
5.9 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Poliétileno de alta densidade (HDPE)
5.8 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Poliétileno 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 finamente texturizada
10.5 N/cm	72 h / temperatura ambiente	Aço inox
10.3 N/cm	72 h / temperatura ambiente	Policarbonato
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	Poliétileno de alta densidade (HDPE)
6.1 N/cm	72 h / temperatura ambiente	Poliétileno 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 finamente texturizada
11.8 N/cm	72 h / 49°C	Aço inox
7.2 N/cm	72 h / 49°C	Policarbonato
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	Poliétileno de alta densidade (HDPE)
1.6 N/cm	72 h / 49°C	Poliétileno 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 finamente 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	Policarbonato
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	Poliétileno de alta densidade (HDPE)
4.7 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Poliétileno 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 finamente 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	Policarbonato
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	Poliétileno de alta densidade (HDPE)
3.2 N/cm	10 min / temperatura ambiente	Poliétileno de baixa densidade (LDPE)
8.2 N/cm	72 h / temperatura ambiente	Aço inox
7.6 N/cm	72 h / temperatura ambiente	Policarbonato
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	Poliétileno de alta densidade (HDPE)
4.0 N/cm	72 h / temperatura ambiente	Poliétileno de baixa densidade (LDPE)
10.5 N/cm	72 h / 49°C	Aço inox
3.7 N/cm	72 h / 49°C	Policarbonato
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	Poliétileno de alta densidade (HDPE)
1.5 N/cm	72 h / 49°C	Poliétileno 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	Policarbonato
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	Poliétileno de alta densidade (HDPE)
4.4 N/cm	24h/32°C a 90% de umidade relativa	Poliétileno de baixa densidade (LDPE)

## 3M™ 7903FL Fita para etiquetas de poliéster prata 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 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	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	0.0

### 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

### 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.
- A etiqueta confeccionada com a fita 7903FL é adequada como substituta de chapas rebitadas de metal estampadas.
- O material da etiqueta 3M™ 7903FL é adequado para confecção de resinados.

#### 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 se torne 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 material tratado para impressão é receptivo a muitas tintas, incluindo sistemas de tinta UV e convencional. O Convertedor deve verificar se seus sistemas de tinta são compatíveis com o poliéster, testando antecipadamente. O material também é receptivo a outras formas de impressão, incluindo hot stamping. O Convertedor deve verificar se o método de impressão é compatível com o revestimento superior testando de antemão.

### Conversão

#### Corte:

Die cut com régua de aço, mesa plana ou rotativo.

## **3M™ 7903FL Fita para etiquetas de poliéster prata brilhante**

### **Doming:**

O liner espesso de poliéster não se deforma e fornece uma superfície lisa durante o processo de doming.

### **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**