



7810E - 3M TT3 MW PET 50-300E-65WG

7813E - 3M TT3 MS PET 75-300E-65WG

7860E - 3M TT2 GW PET50-300E-65WG

7861E – 3M TT2 GC PET50-300E-65WG

Supports étiquettes polyester imprimables par transfert thermique

Fiche technique

Octobre, 2014
Dernière version : 2010

Construction

Les épaisseurs sont des valeurs nominales

Support	7810E	56 microns	Polyester blanc mat « radiant white ».
	7813E	81 microns	Polyester argent mat.
	7860E	53 microns	Polyester blanc brillant « radiant white ».
	7861E	53 microns	Polyester transparent brillant.
Adhésif	Tous	20 microns	Acrylique # 300E.
Protecteur	Tous	56 microns	Papier glassine blanc de 62 g/m2.

Caractéristiques

- Les polyesters sont couchés de façon à être imprimables en transfert thermique et à permettre aussi un bon accrochage des encres avec les techniques d'impression traditionnelles. Les rubans encres de type résine sont recommandés pour améliorer la durée de vie du marquage.
- L'impression transfert thermique réalisée sur couchage mat (TT3) résiste à l'abrasion et à des produits chimiques agressifs tels que le liquide de frein.
- L'adhésif acrylique de type 300E convient à une grande variété de substrats y compris les métaux, et les plastiques à haute et basse énergie de surface. Il est particulièrement recommandé pour les applications nécessitant une forte adhésion initiale notamment sur les plastiques à basse énergie de surface.
- Le protecteur est un papier de type glassine de 62 g/m2 qui permet une découpe régulière.
- Les agréments UL et cUL sont en cours.

Applications

- Étiquettes code barres et plaquettes signalétiques.
- Étiquettes d'inventaire et d'immobilisation dans des conditions difficiles.
- Mises en garde, instructions.
- Étiquettes de biens durables, électronique, équipements sportifs.

Propriétés physiques

Les valeurs données sont des valeurs moyennes. À ne pas utiliser à titre de spécification.

Adhésion :

FTM2, pelage réalisé avec un angle de 90°, à 305 mm/mn. (N/cm)

Surface	Adhésion initiale (après 20 min. de temps de prise)	Adhésion finale (après 72h à 70 °C)	Adhésion après 3 jours à - 40 °C
Aluminium	4,2	5,6	4,3
Acier inoxydable	4,5	5,6	4,9
Résine phénolique	4,3	5,4	4,7
ABS	4,6	5,5	5,2
Polycarbonate	5,0	5,3	5,0
Polystyrène	4,7	5,1	5,0
Polypropylène	4,4	4,7	4,8
Polyéthylène haute densité	3,0	3,6	3,5
Polyéthylène basse densité	3,5	3,4	5,0
Peinture poudre	3,0	5,2	4,0

Résistance en température :

149 °C pendant 24 heures : Pas de changement visuel significatif

retrait : 0,7 % sens machine

retrait : 0,9 % sens travers

-40 °C pendant 3 jours : Pas de changement visuel significatif

Résistance à l'humidité :

24 heures à 38 °C Pas de changement significatif dans l'aspect visuel et 100 % d'humidité relative ou l'adhésion.

Performances

Ces propriétés ont été définies après une immersion de 4 heures à température ambiante 22 °C (sauf en cas de mention contraire). Les échantillons ont été appliqués sur acier inoxydable 24 heures avant l'immersion et ont été testés une heure après enlèvement pour le test d'adhésion.

Adhésion : Pelage à 90° 305 mm/minute (FTM2).

Produits chimiques :

	Adhésion sur Pénétration acier inoxydable	Apparence	Pénétration sur les bords
Produit chimique	(N/cm)	(visuel)	(mm)
Heptane	3,8	Pas de changement	5
Essence	3,2	Pas de changement	4
Gasoil	4,8	Pas de changement	1
Huile moteur (10W40)	5,5	Pas de changement	0
Liquide de frein (Dot4)	5,6	Pas de changement	0
Liquide lave-glace	7,0	Pas de changement	0
Alcool Isopropylique (IPA)	5,3	Pas de changement	1
Toluène	3,1	Pas de changement	5
Methyl Ethyl Cétone (MEK) I	3,2	Pas de changement	5
Solution Lemsolve	5,0	Pas de changement	2
Détergent Teepol	3,6	Pas de changement	0
Solution pH 4	7,0	Pas de changement	0
Solution pH 10	6,6	Pas de changement	0
Solution de nettoyage 409	6,4	Pas de changement	0

Homologations	Impression par transfert thermique : La liste ci-dessous indique les rubans encres homologués UL et cUL avec le support. Veillez noter qu'UL ne fait désormais plus référence à l'imprimante utilisée. Armor : AXR-7 ; AXR-7 + Ricoh™: B110C Sony™: TR 4070 Keymax Alpha
Transformation	Impression : Les supports de ces étiquettes sont conçus pour l'impression en transfert thermique et sont couchés afin d'améliorer l'accrochage de l'encre. Ces supports sont aussi imprimables par les toutes les méthodes classiques d'impression telles que la flexographie, l'estampage à chaud, la typographie ou la sérigraphie. Découpe : Les outils rotatifs sont recommandés. Le pliage en accordéon des étiquettes n'est pas souhaitable. Il est conseillé de faire un test préalable pour les étiquettes de petite taille. Une tension de bobinage minimale prévient tout risque de fluage d'adhésif.
Stockage	Stocker dans son emballage d'origine à une température comprise entre 15 et 25°C et un taux d'humidité compris entre 40 et 60% Afin de minimiser les effets de l'humidité sur les produits, emballer le stock découpé et imprimé dans des sacs en polyéthylène. Le polyéthylène basse densité (0,05-0,1 mm) peut aider à empêcher l'humidité de pénétrer et à stabiliser de taux d'humidité.
Informations additionnelles	Pour toute demande d'information additionnelle, contacter l'adresse ci-dessous. Fiches de données et de sécurité : http://www.quickfds.fr
Remarques importants	<p>Le montage ou l'utilisation du produit 3M décrit dans le présent document implique des connaissances particulières et ne peut être réalisé que par un professionnel compétent. Avant toute utilisation, il est recommandé de réaliser des tests et/ou de valider la bonne adéquation du produit au regard de l'usage envisagé. Les informations et préconisations incluses dans le présent document sont inhérentes au produit 3M concerné et ne sauraient être appliquées à d'autres produits ou environnements. Toute action ou utilisation des produits faite en infraction de ces indications est réalisée aux risques et périls de leur auteur. Le respect des informations et préconisations relatives aux produits 3M ne dispense pas de l'observation d'autres règles (règles de sécurité, normes, procédures...) éventuellement en vigueur, relatives notamment à l'environnement et moyens d'utilisation. Le groupe 3M, qui ne peut vérifier ni maîtriser ces éléments ne saurait être tenu pour responsable des conséquences, de quelque nature que ce soit, de toute infraction à ces règles, qui restent en tout état de cause extérieures à son champ de décision et de contrôle. Les conditions de garantie des produits 3M sont déterminées dans les documents contractuels de vente et par les dispositions impératives applicables, à l'exclusion de toute autre garantie ou indemnité.</p> <p>Pour utilisation industrielle uniquement. Se référer à la fiche de données de sécurité pour toutes les informations relatives à la protection de la santé, de la sécurité et de l'environnement sur le lieu de travail avant toute utilisation. Les fiches de donnée de sécurité sont disponibles sur le site www.quickfds.fr et auprès du département toxicologique 3M : 01 30 31 76 41.</p>

3M France

Département Solutions colles et adhésifs pour l'industrie
Boulevard de l'Oise, 95006 Cergy Pontoise Cedex
Téléphone : 01 30 31 62 64 – Fax : 01 30 31 78 62

Site : <http://www.3m.fr/collesetadhesifs>

Pour toutes informations sur les autres produits 3M

Page 3 sur 3

