



3922 DSL

Support étiquette résistant en température

Fiche technique

Novembre, 2015

Dernière version : 2014

Description du produit

Le support étiquette 3922 DSL résistant en température est recommandé pour la réalisation d'étiquettes imprimées par transfert thermique destinées à des applications où durabilité et résistance élevée à haute température sont exigées. Le film acrylique résiste au vieillissement en extérieur, aux rayons UV et à de nombreux solvants tout en conservant une bonne stabilité dimensionnelle. Le support blanc mat procure un bon contraste ce qui permet une très bonne lisibilité même des codes barre de forte densité. La faible épaisseur d'adhésif combinée à un protecteur silicone sur les deux faces permet une découpe et un enlèvement du protecteur très facile tout en maintenant d'excellentes performances en adhésion.

Propriétés physiques

Température minimum D'application	+15°C
Allongement	5% - 15%
Résistance à la rupture	> 30N/25mm Condition de test : DIN 50014 sur appareil de traction DIN 51221 / DIN 51220 à 300 mm/min, film de 100mm
Stabilité dimensionnelle	+ 0.2 % (conformément à la norme DIN 30646)
Résistance en température	Résistance en température élevée : 300°C (60sec) Pas de changement 200°C (60min) Pas de changement 80°C (14 jours) Pas de changement
	Un léger jaunissement peut intervenir après les durées mentionnées. Les températures n'ont pas d'impact sur la stabilité du film.
Résistance aux température basses	-40°C (7 jours) Pas de changement
Résistance à l'environnement	Vieillissement accéléré au Xenon test (conformément à la norme DIN 30646) pendant 2000 heures : pas de changement
Résistance à l'abrasion	Roue CS10 Charge 500g 1000 cycles Pas de changement

Construction

Film	Film coulé acrylate blanc mat de 50µm
Adhésif	Acrylique modifié type # 350 renforcé de 20µm
Protecteur	Glassine siliconée deux faces de 75 µm et de 90g/m ²

Transformation

Impression	<p>Le support étiquette 3922 DSL résistant en température est recommandé pour les impressions en sérigraphie en utilisant les encres appropriées de fournisseurs tels que Wiederhold, Marabu, etc.</p> <p>Les encres à base solvant et UV sont utilisables.</p> <p>L'impression en sérigraphie doit être évaluée en fonction de la taille des planches et des conditions réelles d'utilisation.</p> <p>Les méthodes d'impressions par flexographie, typographie et offset sont envisageables mais doivent être évaluées au cas par cas.</p>
-------------------	---

Adhésion

	Substrat	N/10mm
	PCB	2.5
	Plaque acier Afera	5.4
	Aluminium	6.7
	ABS	7.2
	PP	3.0
	PVC	4.0
	PC	5.0

L'adhésion sur les circuits imprimés dépend de la peinture utilisée
 Condition de tests DIN 30646 après 72 heures a température ambiante à une vitesse de traction de 300mm/min sous un angle de 90°

Résistance aux produits chimiques et aux solvants

	Le film est appliqué sur des cartes de circuits imprimés 1 heure avant immersion et testé directement après le test Durée de l'immersion : 10 minutes à température ambiante	
	Xylo	Pas de changement
	n-Heptane	Pas de changement
	Ethanol	Pas de changement
	Isopropanol	Pas de changement
	Eau	Pas de changement
	Acide sulfurique (30%)	Pas de changement
	Soude caustique (10%)	Pas de changement
	Trichloroethane	Pas de changement
	Toluene (5 minutes)	Pas de changement
	Remarque : Le film ne résiste pas aux hydrocarbures chlorofluorés.	

Impression	Impression par transfert Thermique Le 3922 DSL offre une surface idéale pour l'impression par transfert thermique. Cette technologie procure un excellent pouvoir couvrant ainsi qu'une couverture uniforme. Elle permet également l'impression individuelle de code barres de haute densité en plus des applications d'étiquetage standard. La qualité d'impression dépend de la combinaison imprimante / ruban. De bons résultats ont été obtenus avec les produits suivants : Armor AXR 7+ ICS- CC-4099-1 Ricoh B.110 C Ricoh B.110 CX Ricoh B.110 A Sony 4070 Sony 5070 Japan Pulp and Paper JP Resin 1 Cette liste n'est pas exhaustive et ne donne aucun classement de qualité. D'autres combinaisons sont envisageables mais doivent être évaluées au cas par cas.
Paramètres Les nouvelles combinaisons imprimantes / ruban doivent être évaluées en commençant par : <ul style="list-style-type: none">• La vitesse d'impression la plus faible.• La température la plus élevée La vitesse d'impression et la température peuvent être augmentées / baissées successivement.	
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.
Attention	Le produit décrit dans ce bulletin technique peut être utilisé pour des applications industrielles très diverses. Nous recommandons à nos utilisateurs : <ul style="list-style-type: none">• De réaliser des essais industriels dans les conditions exactes de l'application envisagée, et de s'assurer que notre produit satisfait à ces contraintes.• De nous consulter préalablement à toute utilisation particulière. Les conditions de garantie de ce produit sont régies par nos conditions de ventes, les usages et la législation en vigueur.
Recommandations	Pour une adhésion maximale, les surfaces doivent être propres et sèches. Les principaux solvants de nettoyage sont l'heptane et l'alcool isopropylique. Consulter les fiches de données de sécurité des fournisseurs pour la manipulation et le stockage des solvants. Pour les meilleures conditions d'adhésions, la surface d'application doit être à température ambiante ou supérieure. Les surfaces à basse température, en dessous de 10°C, rendent l'adhésif trop ferme pour développer une surface de contact suffisante avec le substrat.
Informations additionnelles	Pour toute demande d'information additionnelle, contacter l'adresse ci-dessous. Fiches de données et de sécurité : http://www.quickfds.fr

Remarques importantes

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.

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.

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

Centre Information Clients**► N°Azur 0 810 331 300**Prix d'un appel local**www.3m.com/fr**