



76638 - 3M LT1 MW PET 50-250E-100LK

Supports étiquettes polyester imprimables par laser toner

Fiche technique

Novembre 2015
Dernière version : 2014

Construction du produit

(Les épaisseurs sont des valeurs nominales)

	Produit	Épaisseur	Caractéristiques
Support	76638	56 microns	Polyester blanc mat
Adhésif	76638	20 microns	Acrylique type 250E
Protecteur	76638	118 microns	Papier kraft blanc couché polyéthylène de 120 g/m ² .

Caractéristiques

- Les supports polyester 76638 sont couchés de façon à être imprimables en laser toner. Le couchage permet aussi un bon accrochage des encres avec les techniques d'impression traditionnelles.
- L'adhésif de type 250E est un adhésif acrylique stable aux UV, formulé pour avoir un bon tack initial et une forte adhésion finale. Il est particulièrement adapté aux substrats non polaires.
- Protecteur Kraft couché polyéthylène de 120 g/m² pour une bonne stabilité dimensionnelle.
- Agréments UL et CUL N° MH18072.

Applications

- Étiquettes code barres et plaquettes signalétiques.
- Étiquettes sur format A4.
- Mises en garde, instructions.
- Étiquettes de biens durables.

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 72 h à la température maximum UL)	Adhésion après 3 jours à - 40 °C
Aluminium	3,6	5,1	5,6
Acier inoxydable	5,0	6,4	6,5
Résine phénolique	4,1	5,6	5,5
ABS	4,5	5,9	6,4
Polycarbonate	4,4	2,9	5,0
Polystyrène	5,0	3,4	5,5
Polypropylène	1,0	2,1	2,1
Polyéthylène haute densité	3,2	4,6	4,8
Polyéthylène basse densité	2,5	2,3	3,2
Peinture poudre	4,9	5,6	6,4

Enlèvement du protecteur à 180° : FTM3

Vitesse d'enlèvement	Produit	N/cm
2,3 m/minute	76638	0,025

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 acier inoxydable	Variation	Apparence	Pénétration sur les bords
Produit chimique	(N/cm)	(%)	(Visuel)	(mm)
Alcool isopropylique	5,0	90	Pas de changement	1
Détergent (1 % Alconox®)	6,8	121	Pas de changement	1
Huile moteur (10W30) à 121 °C	5,7	86	Pas de changement	1
Eau pendant 48 heures	5,3	106	Pas de changement	0
Solution pH 4	5,8	107	Pas de changement	0
Solution pH 10	6,8	107	Pas de changement	0
Toluène	3,0	53	Couchage endommagé	7,0
Toluène	3,0	54	Couchage endommagé	5,0
Liquide de frein	5,3	95	Légèrement endommagé	1
Essence	2,6	47	Pas de changement	6,0
Gasoil	4,9	87	Pas de changement	1
Essence minérale	2,6	46	Pas de changement	4,0
Fluide hydraulique	5,1	92	Pas de changement	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 et 100 % d'humidité relative

Pas de changement significatif dans l'aspect visuel ou l'adhésion.

Transformation**Généralités :**

- Pour limiter les phénomènes de fluage veuillez à avoir un échenillage d'au moins 1,6 mm entre les étiquettes.

- Dans le cas où l'outil de découpe possède une mousse de protection, maintenir celle-ci au minimum à 19 mm des lames de l'outil.- Conserver les feuilles découpées

et les étiquettes transformées dans un sac en plastique jusqu'à l'impression laser toner. (Pas plus de 250 feuilles par boîtes).

- Aérer les bords des feuilles avant l'impression laser toner.
- Utiliser l'alimentation en feuille la plus directe de l'imprimante lors de l'impression.
- Les fortes pressions et températures présentent dans la zone de fusion de certaines imprimantes laser peuvent être à l'origine d'un tuilage des supports imprimés.
- Lors de la transformation en feuille A4, il est préférable d'avoir la plus grande dimension de la feuille parallèle au sens de la machine.

Impression :

Les supports de ces étiquettes sont conçus pour l'impression par laser toner et sont couchés afin d'améliorer l'accrochage de l'encre.

Ces supports sont aussi imprimables par 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	<p>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%</p> <p>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.</p>
Remarques importantes	<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>

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**.

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

