

3M 7874

Полиэфирная самоклеящаяся лента для печати этикеток термотрансферным методом

выпуск	:	ООО «Формос ТК»
--------	---	-----------------

Физические свойства (не для составления спецификаций)

Основа	Полиэфирная пленка. Цвет: серебряный матовый Толщина 53 мкм.
Адгезив	#350 акриловый. Толщина 20мкм.
Защитный лайнер	Белая пергаминовая бумага. Плотность 62 g/m ² . Толщина 56 мкм.
Срок хранения	24 месяца при температуре 21°C и относительной влажности 50%.

Особенности материала

- Основа материала обработана специальным составом (классификация 3М - ТТЗ). ТТЗ покрытие в сочетании с гладкой поверхностью обеспечивает превосходное качество термотрансфертной печати. Высокая абразивная стойкость изображения сочетается с превосходной химической стойкостью. Для максимальной долговечности печати рекомендуется применять красящие ленты на основе смолы. Верхнее покрытие обеспечивает надежное закрепление краски на поверхности при традиционных способах печати.
- Акриловый адгезив #350 проявляет отличную адгезию к широкому спектру материалов, включая металлы, пластики с высокой поверхностной энергией (HSE), а также, пластики с низкой поверхностной энергией (LSE). Повышенная толщина (46мкм) адгезива идеален для нанесения на текстурированные, слегка замасленные и шероховатые поверхности.
- 62 g/m² защитный слой из пергаминовой бумаги обеспечивает хорошую просечку материала.
- 3M™ Label Material 7874E сертифицирован Underwriter Laboratories (File MH 18072).

Возможные применения

- Печать штрих-кодов и заводских паспортных табличек
 - Идентификация различных предметов, постоянно находящихся в агрессивных средах
 - Информационные и предупреждающие наклейки для товаров длительного срока пользования
 - Именные этикетки для электронных приборов и спортивных товаров
-

Технические характеристики
(не для спецификаций)

Адгезия к поверхности		
Материал	Максимальная адгезия	
	выдержка 20 мин при 23°C)	выдержка 72 часа при 70°C)
	N/10mm	N/10mm
Алюминий	6.9	9.4
Нержавеющая сталь	7.4	11.0
ABS пластик	6.9	8.5
Поликарбонат	7.1	8.2
Полистирол	6.9	7.5
Полипропилен	5.4	7.3
HD Полиэтилен	4.1	5.1
LD Полиэтилен	5.4	5.8
Порошковое покрытие	6.3	9.2

Адгезия, выдержка в течении 3 дней при -40°C	
Поверхность	N/10mm
Алюминий	6.3
Нержавеющая сталь	8.0
ABS пластик	6.8
Поликарбонат	7.5
Полистирол	7.4
Полипропилен	6.4
HD Полиэтилен	4.0
LD Полиэтилен	5.1
Порошковое покрытие	7.7

Технические характеристики (продолжение)

Температурная стойкость	149°C в течение 24 часов:	изменений не наблюдается
	-40°C в течение 72 часов:	изменений не наблюдается
Стойкость во влажной среде	24 часа при 38°C и 100% относительной влажности:	Изменений печати и адгезива не наблюдается

Стойкость материала при контакте с различными средами			
Химическая стойкость	Адгезия	Внешний вид	Глубина проникновения
Химический раствор	N/10mm	Визуальное наблюдение	мм
Гептан	8.2	Без изменений	3
Бензин	6.0	Без изменений	3
Дизельное топливо	6.1	Без изменений	1
SAE 15W40 Моторное масло	7.4	Без изменений	0
Dot 4 Тормозная жидкость	7.8	Без изменений	1
Омыватель стекол	7.1	Без изменений	0
Изопропиловый спирт	6.8	Без изменений	1
Толуол	5.3	Без изменений	4
МЕК	5.4	Без изменений	4
Лимонная кислота	6.2	Без изменений	2
Стиральный порошок	7.4	Без изменений	0
PH 4	6.6	Без изменений	0
PH 10	7.2	Без изменений	0
409 Растворитель	6.6	Без изменений	0

Дополнительная информация

Термотрансфертная печать:

#7874 TT3 рекомендован Underwriter Laboratories для печати со следующими термотрансфертными лентами:

Armor: AXR 7+, 8+

Ricoh™: B110 CX

Sony™: TR 5070

Astromed R5, RY

Kurz 501

Zebra 5100, 5095, 4800

Выбор красок:

Для правильного подбора красок, совместимых с данным материалом, пожалуйста, свяжитесь с техническим специалистом фирмы производителя или дистрибьютера краски на Вашей территории.

Работа с материалом

Печать:

Основы материала обработаны специальным составом, обеспечивающим отличное сцепление краски с поверхностью и предназначена для термотрансфертной печати. Флексографский метод печати, горячее тиснение, высокая печать, трафаретная печать также могут применяться.

Высечка:

Рекомендуется применять ротационную высечку. Механические напряжения, возникающие при перематке, следует удерживать на минимальном возможном уровне с целью предохранения адгезива от просачивания.

Упаковка:

Готовые этикетки следует хранить в закрытой пластиковой упаковке.

Нанесение

Для достижения максимальной адгезии, поверхность должна быть сухой и чистой. В качестве очистителя рекомендуется применять гептан или раствор изопропилового спирта с водой (1:1). Температура поверхности нанесения должна быть не ниже 21°C. Если поверхность имеет температуру ниже 5°C, то при нанесении на такую поверхность адгезив становится жестким и, как следствие, не образуется полный контакт с поверхностью. Для увеличения начальной адгезии используйте резиновый валик для более плотного прижатия этикетки к поверхности.