

NOTICE TECHNIQUE

POLYESTER Transfert Thermique

Réf.3M 7815 - 7816 - 7818 - 7875

DESCRIPTION **Support** : Polyester blanc brillant de 0,051 mm (7816)
Adhésif : Adhésif acrylique "Haute précision" de type 310 de 0,020 mm d'épaisseur (3M)
Protecteur : Kraft de 0,081 mm de 89,5 g/m²

CARACTÉRISTIQUES L'adhésif acrylique ferme de type 310 résiste au fluage
La surface du support est conçue pour l'impression par transfert thermique.

APPLICATIONS Étiquettes code à barres et plaques de firme
Identification de biens
Étiquetage de biens durables

PROPRIÉTÉ Valeurs typique basées sur l'évaluation de 3 lots - Ne pas utiliser à titre de spécifications.

PHYSIQUE

Adhésion

Pelage à 180° après 10 minutes de temps de prise (ASTM 3330)

Surface	Adhésion Initiale N/100mm	Après 3 jours à température ambiante N/100mm
---------	------------------------------	---

Acier inoxydable	5058	
Polycarbonate	53	57
Polypropylène	31	22

Enlèvement du protecteur

Pelage à 180° d'un échantillon de 25,4 mm de large

Vitesse d'enlèvement

	N/25,4 mm de largeur
2 285 mm/min	0,12
7 620 mm/min	0,15

RESISTANCE À L'ENVIRONNEMENT

Les propriétés ont été définies après une immersion de 4 heures à température ambiante si rien d'autre n'est spécifié. Les échantillons ont été appliqués sur acier inoxydable 24 heures avant immersion et ont été évalués une heure après enlèvement.

Produit

Apparence

Alcool	Pas de changement
Détergent	Pas de changement
Huile automobile à 121°C	Pas de changement
Eau pendant 48 heures	Pas de changement

Résistance en température

150°C pendant 24 heures : Légère décoloration et rétrécissement

-40°C pendant 10 jours : pas de changement

Résistance en humidité

24 heures à 38°C et 100% d'humidité relative : pas de changement

UTILISATION

Impression : Transfert thermique, flexographie, typographie et sérigraphie.

POSE DES ÉTIQUETTES

Pour une adhésion maximale, les surfaces doivent être propres et sèches. Les principaux solvants de nettoyage sont l'heptane et l'alcool isopropylique.

Pour les meilleures conditions d'adhésion, 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.

Une adhésion initiale supérieure est obtenue en appliquant une pression avec un rouleau.

ATTENDRE 48 H. AVANT DE SOLLICITER L'ÉTIQUETTE POUR UNE ADHÉSION FINALE

Garantie

Nos recommandations sont basées sur notre expérience et notre savoir-faire.. L'utilisation du produit étant hors de nos possibilités de contrôle, nous ne pouvons être tenus responsables de quelque dommage que ce soit survenant lors de son utilisation.

Cette fiche d'information technique annule et remplace les précédentes. Les informations contenues dans ce document sont sujettes à changements sans préavis.