

VORLÄUFIGE Technische Produktinformationen | Stand: 03.2017 (ersetzt 11.2015)

3M™ Acetonbeständige Polyesterfolien

92048, 92049, 92062, 92064, 92070



92048 DP MS PET50-350E/65-90DWG (Farbe: Matt-Silber)
92049 DP MW PET50-350E/65-65DWG (Farbe: Matt-Weiß)
92062 DP MW PET50-350E/46-65DWG (Farbe: Matt-Weiß)
92064 DP MS PET50-350E/46-65DWG (Farbe: Matt-Silber)
92070 DP MC PET50-350E/46-65DWG (Farbe: Matt-Transparent)

Diese Produktlinie eröffnet neue Chancen für die Kennzeichnung von Geräten, die Chemikalien- und Abriebbelastung ausgesetzt sind.

Aceton, MEK und auch Bremsflüssigkeit (DOT 4) machen herkömmliche Etiketten schnell unansehnlich und vor allem unleserlich. Werden die acetonbeständigen 3M Folien mit den Thermotransferfarbbändern 3M™ 92904 oder Ricoh B110CU bedruckt, kann oftmals auch bei Einfluss aggressiver Chemikalien auf ein druckschützendes Laminat verzichtet werden – ohne Verluste der Lesbarkeit von Klarschrift oder Barcodes hinnehmen zu müssen.

Die Folien sind mit einem Klebstoff der Serie 350E ausgestattet und zeichnen sich vor allem durch eine gute Haftung auf vielen Pulverlackoberflächen und leicht öligen Untergründen aus. Ausgerüstet mit einem beidseitig silikonisiertem Glassine-Schutzpapier empfehlen sie sich für automatische Spendeprozesse.

Beschreibung

- Die Folienoberfläche weist eine sehr gute Widerstandsfähigkeit gegen etliche organische Lösungsmittel (z.B. Aceton und MEK) auf. Die bestmögliche Beständigkeit der Bedruckung erreichen Sie unter Verwendung der Farbbänder 3M™ 92904 oder Ricoh B110CU.
- Die Klebstoffserie 350E beweist seit vielen Jahren ihre besondere Eignung für hoch- und niederenergetische Untergründe wie PE/ PP bei guter Temperatur- und Chemikalienbeständigkeit.
- Die Klebstoffstärke von 0,036 mm (46 g/m²) (92062, 92064, 92070) empfehlen wir für glatte und leicht strukturierte Untergründe, 0,059 mm (65 g/m²) (92048, 92019) eignet sich für strukturierte Untergründe.
- Das doppelseitig silikonisierte Glassine-Schutzpapier bietet Stabilität in allen Stanz- und Etikettenspende-Prozessen.
- Im Thermotransferdruck sind sie nachträglich beschriftbar.
- Die Produkte 92048, 92049, 92062, 92064, 92070 sind nach UL Standard 969 anerkannt und verfügen nach CSA Standard über eine cUL Anerkennung.

Folie	0,050 mm top-coated Polyester	
Klebstoff	92062, 92064, 92070	0,036 mm (46 g/m ²) 350E Acrylat
	92048, 92049	0,059 mm (65 g/m ²) 350E Acrylat
Schutzpapier	92049, 92062, 92064 92070	Weißer, verdichteter, doppelseitig silikonisierter Glassine-Liner 0,046 mm, 63 g/m ²
	92048	Weißer, verdichteter, doppelseitig silikonisierter Glassine-Liner 0,070 mm, 92 g/m ²

Anwendungen

- Typschilder und Produktkennzeichnungen, die besonderen Belastungen durch organische Lösemittel ausgesetzt sind.
- Anwendungen in der Automobil-, Elektronik- oder Behälterindustrie.

Physikalische Eigenschaften

Lösemittelbeständigkeit des Druckbildes	(CSA Standard CSA C22.2 No. 0.15-01 Klebeetiketten Klausel 6.4, Lesbarkeit nach Flüssigkeitsabrieb) Gesamtbelastung 1000 g, Anzahl der Zyklen: 100 Proben bedruckt mit Ricoh B110CU Thermotransferband. Beurteilung nach Prüfung mit den folgenden Lösemitteln:	
	Aceton	Aufdruck bleibt lesbar
	MEK	Aufdruck bleibt lesbar
	Toluol	Aufdruck bleibt lesbar

Temperaturbereich*	-40°C bis +150°C
Minimale Temperatur beim Applizieren*	+5°C

* Temperaturbeständigkeit des Etiketts auf Edelstahl.
Andere Substrate müssen entsprechend der Anwendung geprüft werden.

Klebkraft nach FINAT FTM1 (300 mm/Min, 180°), N/25 mm.

Produkt	Substrat	20 Min. @ 23°C	72 h @ 23°C	72 h @ 70°C
92062	Edelstahl	20	24	26
92064	ABS	21	23	21
92070	Polycarbonat	21	23	18
	Polypropylen	20	21	18
92048	Edelstahl	24	26	26
92049	ABS	23	24	21
	Polycarbonat	24	24	18
	Polypropylen	22	22	18

Produkt	Substrat	72 h	7 Tage
		@ -40°C	@ 40°C, 100% RH
92062	Edelstahl	24	25
92064	ABS	23	22
92070	Polycarbonat	23	18
	Polypropylen	20	21
92048	Edelstahl	24	20
92049	ABS	24	22
	Polycarbonat	24	18
	Polypropylen	22	21

Verarbeitung

Druck:

- Die Etikettenoberfläche ist für den Thermotransferdruck ausgelegt. Optimale Haltbarkeit kann durch Bedruckung mit dem 3M™ 92904 oder Ricoh B110CU Thermotransferband erreicht werden. Die Kompatibilität anderer Tintensysteme und Druckmethoden sollte durch Tests im tatsächlichen Prozess überprüft werden.

Stanzen:

- Rotationsstanzen wird empfohlen. Die Wicklungsspannung sollte möglichst auf einem Minimum gehalten werden. Kleine Etiketten sollten vorsichtig evaluiert werden. Wickelspannungen sollten auf ein Minimum reduziert werden um Klebstoffausbluten zu minimieren.

Verpackung:

- Fertige Etiketten sollten in Plastikbeuteln aufbewahrt werden.

Besondere Hinweise

- Für eine maximale Klebkraft sollte die Oberfläche sauber und trocken sein. Isopropylalkohol ist ein empfohlenes Reinigungsmittel.
- HINWEIS:** Wenn Sie Lösungsmittel verwenden, lesen und befolgen Sie die Sicherheitshinweise und die Gebrauchsanweisung des Herstellers.
- Für beste Haftbedingungen sollte die Auftragsflächentemperatur bei Raumtemperatur oder höher liegen. Niedrigtemperierte Oberflächen von unter 5 ° C können dazu führen, dass der Klebstoff so fest wird, dass er nicht den maximal möglichen Kontakt zum Substrat entwickelt. Höhere Anfangsklebkraft kann durch Erhöhung der Anpresskraft erreicht werden.

Lagerung und Haltbarkeit

- Bei +15°C bis +25°C und 40 - 60% relativer Luftfeuchtigkeit aufbewahren. Das Produkt kann bis zu 24 Monate ab Herstellungsdatum gelagert werden.

3M Deutschland GmbH

Carl-Schurz-Straße 1
41453 Neuss
Tel. +49 (0) 2131 14-3471
Fax +49 (0) 2131 14-3200
E-Mail: kennzeichnen.de@mmm.com
www.3M-Kennzeichnung.de

3M (Schweiz) GmbH

Eggstrasse 93
8803 Rüschlikon
Tel. +41 (0) 44 724-9121
Fax +41 (0) 44 724-9014
E-Mail: kleben.ch@mmm.com
www.3M.com/ch/kleben

3M Österreich GmbH

Kranichberggasse 4
1120 Wien
Tel. +43 (0) 188 686-495
Fax +43 (0) 188 686-10495
E-Mail: kleben-at@mmm.com
www.3M.com/at/kleben

