



Полиэфирная клейкая лента, белая глянцевая 7816

Техническая информация

Изменения : Апрель 2000
Выпуск : Март 1999

Физические свойства (не являются спецификацией)

Адгезив	Акриловый адгезив, тип 3М 310, 20 мкм
Основа	Полиэстер белый глянцевый, толщина 51 мкм.
Защитный слой (лайнер)	Крафт-бумага, 90г/м2, 81мкм
Срок хранения материала (рулоны без высечки)	12 месяцев с момента производства при хранении в заводской упаковке при 22° С и 50% относительной влажности воздуха.

Особенности:

- Поверхность материала обработана для термотрансферной печати. Для оптимальной стойкости печати рекомендуется применять риббоны (красящие ленты) типа резин. Поверхностная обработка так же повышает устойчивость традиционных полиграфических красок.
- Адгезив 3М 310 препятствует просачиванию по периметру этикетки. Обеспечивает высокую прочность сцепления этикетки с различными поверхностями, включая поверхности из высокоэнергетических полимеров и металла.
- Лайнер, выполненный из крафт-бумаги повышенной плотности (90 г/м2), обеспечивает стабильную высечку этикетки
- Материал 7816FL признана в системе сертификации UL и CSA (полнее в описаниях соответствующих систем сертификации).

Назначение:

- Фирменные шильдики и информационные наклейки для приборов и оборудования, в том числе для печати этикеток с применением штрихового кодирования
- Этикетки для инвентаризации
- Информационные и предупреждающие таблички

Рабочие характеристики:

Адгезия	Обозначения: 180° – величина адгезии на сдвиг с несущей поверхности 90° – величина адгезии на срыв перпендикулярно несущей поверхности	
	Начальная адгезия (Н/м) - 10 мин. после приклеивания этикетки на несущую поверхность	
Тип поверхности	180°	90°
Листовая сталь	470	380
Поликарбонат	510	400
Полипропилен	200	180
Стекло	570	370
Полиэтилен высокого давления	260	180
Полиэтилен низкого давления	220	130
Рабочая адгезия (Н/м) - выдержка этикетки в течение 3 суток на несущую поверхность при комнатной температуре		
Тип поверхности	180°	90°
Листовая сталь	560	450
Поликарбонат	570	470
Полипропилен	200	260
Стекло	740	510
Полиэтилен высокого давления	360	220
Полиэтилен низкого давления	350	240
Адгезия после температурного воздействия +49°С (Н/м) - выдержка этикетки в течение 72 часа на несущую поверхность при температуре +49°С		
Тип поверхности	180°	90°
Листовая сталь	660	500
Поликарбонат	450	350

Полипропилен	380	330
Стекло	740	460
Полиэтилен высокого давления	330	220
Полиэтилен низкого давления	400	900
Адгезия после температурного воздействия (Н/м) - выдержка этикетки в течение 72 часа на несущую поверхность при температуре +49°C		
Тип поверхности	180°	90°
Листовая сталь	660	500
Поликарбонат	450	350
Полипропилен	380	330
Стекло	740	460
Полиэтилен высокого давления	330	220
Полиэтилен низкого давления	400	900
Адгезия после температурного воздействия при повышенной влажности (Н/м) - выдержка этикетки в течение 24 часов на несущую поверхность при температуре +32°C и влажности 90%		
Тип поверхности	180°	90°
Листовая сталь	810	500
Поликарбонат	680	440
Полипропилен	420	300
Стекло	720	350
Полиэтилен высокого давления	380	300
Полиэтилен низкого давления	220	260

Устойчивость к внешним воздействиям	Приводятся результаты испытаний материала при следующих условиях: <ul style="list-style-type: none"> • этикеточный материал наносится на стальную пластину и выдерживается в течение 24 часов при комнатной температуре • пластина с этикеткой погружается в растворитель на 4 часа при комнатной температуре • адгезия этикеточного материала к стали на сдвиг (180°C) проверяется после выемки пластины с этикеткой из растворителя и последующего выдерживания при комнатной температуре в течение 1 часа 		
Растворители	Адгезия к листовой стали (Н/м)	Визуальные изменения	Глубина проникновения (мм)
Изопропиловый спирт	590	Без изменений	1
Моющие средства	720	Без изменений	0
Машинное масло (при +121oC)	770	Без изменений	1,5
Вода (в течение 48 часов)	790	Без изменений	0
pH 4	770	Без изменений	0
pH 10	720	Без изменений	0
Толуол	320	Без изменений	6,3
Ацетон	420	Без изменений	4,5
Тормозная жидкость	840	Без изменений	0
Бензин	350	Без изменений	5,5
Дизельное топливо	600	Без изменений	1
Уайт-спирит	520	Без изменений	2,3
Гидравлическая жидкость	630	Без изменений	0

Устойчивость к температурным воздействиям	+ 149oC в течение 24 часов	<ul style="list-style-type: none"> • Без видимых изменений • При измерениях – легкое съеживание менее 1%
	- 40oC в течение 36 часов	Без видимых изменений
Устойчивость к влажности	24 часа при температуре +38oC и влажности 100%	Без изменений во внешнем виде и адгезии

Дополнительная информация

Термотрансфертная печать:

Рекомендован Underwriter Laboratories для печати со следующими термотрансфертными лентами:

Armor: AXR 7+
Ricoh™: B110 CX
Sony™: TR 5070
Astromed R5, RY
Kurz 501
Zebra 5100, 5095

Выбор красок:

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

Переработка

Печать:

Основа материала обработана специальным составом, обеспечивающим отличное сцепление краски с поверхностью и предназначена для термотрансфертной печати. Флексогравский 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.