



7937 Пломбирочный листовой материал.

Техническая информация

Выпуск : Июль 2000

Строение	Основа	Адгезив	Защитный слой (лайнер)
7937	Полиэстер, белый матовый Толщина пленки - 63 мкм, Скрытый текст «VOID»	Акриловый, N300, высокой удерживающей способности, 25 мкм	Обработанная силиконом крафт-бумага, 130 мкм

Особенности материала

- Для печати на офисном лазерном принтере любой модели без применения специального картриджа
- При отрыве материала от рабочей поверхности появляется не удаляемая надпись “VOID”.
- Компактный формат надписи “VOID” позволяет создавать этикетки размером 12.5мм x 32мм
- Акриловый адгезив №300 обеспечивает превосходную прочность соединения на пластиках, окрашенных порошковой краской поверхностях, металлах, поверхностях с низкой поверхностной энергией (полиэтилен, полипропилен и т. д.)
- Защитный слой из обработанной силиконом крафт-бумаги обеспечивает качественную просечку основы
- Материалы прошли испытания в соответствии стандартам UL (MH 11410) и CSA (99316) – см. UL и CSA для получения более полной информации

Основные характеристики

Условия теста: этикетки нанесены на нержавеющую сталь и выдержаны в течении 24 часов при комнатной температуре перед проведением тестирования. Результаты считались положительными, если адгезив не терял своей массы, а основа разрушалась при попытке удаления

Химическая стойкость: Соединение этикетка/поверхность в превосходном состоянии после следующих воздействий:

Бензин: 1 час при 23°C

МЕК: 1 час при 23°C

Раствор NaCl: 72 часа при 23°C

Автомобильное масло: 72 часа при 50°C

Слабая щелочь: 4 часа при комнатной температуре

Слабый кислотный раствор: 4 часа при 23°C

Стойкость к воде при температуре 23°C в течение 72 часов

Температурная стойкость : от - 40°C до 121°C

Влагостойкость: 32°C , 95% R.H. в течение 168 часов

- Нанесение материала**
- Поверхности могут быть загрязнены в той или иной степени. На металлах может быть пыль или масло, на пластиках могут оставаться следы технологических форм. Любой загрязнитель отрицательно влияет на качество соединения, поэтому для получения долговечного соединения необходимо удалить все загрязнители с поверхности изделия. В качестве очистителя следует применять раствор изопропилового спирта с водой (1:1).
 - Температура при которой производится нанесение и время выдержки также очень важны. Для получения наилучших результатов температура материалов (поверхности и этикетки) не должна быть ниже +10°C. Прочность соединения возрастает со временем. Максимальная прочность соединения достигается через 24 часа при комнатной температуре. Дополнительный прижим способствует достижению максимальной прочности соединения в более короткий срок.

Нанесение изображения	Печать изображения может быть проведена различными способами, но в каждом случае качество печати должно быть предварительно оценено. В качестве способов печати можно рассматривать печать на офисном лазерном и матричном принтерах, а также маркером или шариковой ручкой
Срок хранения	12 месяцев с момента производства. Условия хранения: 23°C и 50% относительная влажность.
Рекомендации по применению	Снимать материал с подложки следует с особой осторожностью, чтобы не повредить клеевой слой и не проявить “VOID” при съеме. Необходимо медленно отделять подложку от материала под углом 90°. Пломбировочный механизм (т. е. надпись “VOID”, одновременно образующуюся на основе пленки и на поверхности) зависит от адгезивной прочности приклеивания этикетки к поверхности. Достаточная прочность может не образоваться из-за низкого энергетического уровня поверхности (полиэтилен, полипропилен) или из-за присутствия загрязнителей на поверхности. Поэтому, следует провести испытания материала 3М 7937 и 7935 перед серийным использованием.