



Polyesterfolie 92200

High Performance Composite Bond

Produktinformation

Ausgabe : 2008-09-08
Ersetzt : Neu

Produktbeschreibung

3M Farbfolie 92200 ist für die Verklebung auf besonders schwierigen, niedrigerenergetischen Kunststoffuntergründen wie PP/PE entwickelt worden. Vor allem auf Kunststoffmischungen wie z.B. faserverstärktes/gefülltes PP oder PA, die heute zunehmend in der Herstellung von Spritzgusskomponenten eingesetzt werden, beweist sich ihre außerordentliche Haftfähigkeit. Der Trend zu genarbt und stark strukturierten Oberflächen vor allem in der Automobilindustrie stellt eine zusätzliche Herausforderung dar – auch hier zeigt 92200 überlegene Klebleistung.

In rotativen Druck- und Stanzvorgängen sowie in der Thermotransferbeschriftung ist 92200 einfach und unproblematisch zu verarbeiten.

Kurzbeschreibung / Versandetikettierung

3M 92200 TT2 GW PET50-SE100/65-65DWG

Physikalische Merkmale

Nicht für Spezifikationen geeignet
(Dickenangaben sind Nominalwerte)

Folie	50 µm, glänzend, weiß
Klebstoff	65 g/m ² # SE100
Schutzpapier	56 µm, 62 g/m ² Papier, weiß, verdichtet, beidseitig silikonisiert

Besondere Eigenschaften

- Der neue SE100 Klebstoff „High Performance Composite Bond“ erzielt hohe Klebkraftwerte auf niedrigerenergetischen Oberflächen
- Das hohe Klebstoffauftragsgewicht optimiert die Klebkraft auf rauhen und strukturierten Oberflächen
- Verdichtetes und doppelseitig silikonisiertes Schutzpapier optimiert gleichmäßiges Stanzen. Die doppelseitige Silikonisierung des Schutzpapiers verhindert Klebstoffaustritt an den Etiketterändern.
- Die spezielle Oberflächenbeschichtung der 3M Thermoscriptfolie eignet sich sehr gut für die Nachbeschriftung im Thermotransferdruckverfahren. Das optische Erscheinungsbild und die Belastbarkeit der Beschriftung sind abhängig von dem verwendeten Farbband. Um ein optimales Druckbild zu erzielen, müssen gegebenenfalls die Druckgeschwindigkeit und die Übertragungstemperatur der Heizleiste variiert werden.

Anwendungsideen

- Kennzeichnung von faserverstärkten/gefüllten Kunststoffzusammensetzungen für automobiler und industrielle Anwendungen
- Auf unterschiedlichen Oberflächenstrukturen
- Alle Kunststoffteile im Innen- und Motorenraum
- Kennzeichnung von Kunststoffbauteilen, -gehäusen und Spritzgusskomponenten

Leistungsmerkmale

Nicht für Spezifikationen geeignet

Standardprüfbedingungen sind 23°C und 50% relative Feuchtigkeit
 90° Klebkraftprüfung nach FINAT Testmethode FTM 2 (300mm/min)

Klebkraft auf verschiedenen Oberflächen

(72 h bei Standardprüfbedingungen)

Untergrund	Füllstoff	Oberflächenstruktur	Klebkraft N/25mm
Stahl, rostfrei	None	glatt	37.8
Polyamid			
PA 6	None	glatt	38.5
PA 6	MR30	glatt	31.5
PA 6	MR30	Rz 50 µm	12.2
PA 6	MR30	Rz 300 µm	9.5
Polypropylen			
PP	None	glatt	35.7
HCPP	None	glatt	38.5
PP	MR20	glatt	37.2
PP	MR20	Rz 50 µm	13.0
PP	MR20	Rz 300 µm	9.5
PP	TV20	glatt	31.5
PP	TV20	Rz 40 µm	24.0
Andere Kunststoffe			
POM	None	glatt	34.5
PP-EPDM	TD10	glatt	40.0
LDPE	None	glatt	40.5

Klebkraft nach 72 h bei 70°C

Untergrund	Klebkraft N/25mm
Stahl, rostfrei	37.0
ABS	22.8
Polypropylen	33.1

Liner Trennkraft nach FINAT Testmethode
 FTM 3 (180° Abzug des Schutzpapiers bei 300mm/min)
 FTM 4 (180° Abzug des Schutzpapiers bei 10m/min)

Liner Release	Geschwindigkeit	Trennkraft	Einheit
FTM 3	300 mm per min	24.3	cN/50mm
FTM 4	10 m per min	9.0	cN/25mm

Fortsetzung

Temperaturbeständigkeit	-40°C to +130°C (Keine sichtbaren Veränderungen nach 72 h).
Klebstoff:	Modifiziertes synthetischen Harz Elastomer Serie SE100, geeignet für schwer zu beklebende Untergründe wie Polyolefine und Polyamid
Minimale Verklebetemperatur:	+15°C

Verarbeitung

Bedruckung:

Sieb-/ Buch-/ Flexo-/ Offsetdruckverfahren
Ein Farbqualifizierungstest vor der Serienproduktion ist zu empfehlen.

Die spezielle Oberflächenbeschichtung der 3M Thermoscriptfolie eignet sich sehr gut für die Nachbeschriftung im Thermotransferdruckverfahren. Die Belastbarkeit der Nachbeschriftung ist abhängig von dem verwendeten Farbband.

Stanzen:

Scharfe Messer und der Einsatz des beidseitig silikonisierten Schutzpapiers sowie minimale Bahnspannung sind zu empfehlen, um Auswirkungen eines möglichen Klebstoffaustrittes zu vermeiden. Wir empfehlen das Gitter unmittelbar nach dem Stanzvorgang abzuziehen. Die besten Ergebnisse wurden in rotativen Druck- und Stanzverfahren erzielt. Die Flachbettverarbeitung ist in Absprache mit unserer Anwendungstechnik im Einzelfall zu prüfen. Die Verarbeitung mittels Laserschneiden oder Schneideplotter ist nicht zu empfehlen.

Aufgrund der hohen Fliesseigenschaften und hohen Festigkeit des Klebstoffes darf die Folie nicht auf Stoss (ohne Steg) gestanzt werden. Der Stanzgitter muss immer sofort entfernt werden da die gestanzten Kanten zusammen verkleben können.

Verpackung:

Fertige Schilder sollten in Kunststoffbeuteln gelagert werden.

Bemerkungen

Siehe Verarbeitungsinformation KG-054

Bei der Verklebung von 3M 92200 ist gleichmäßiger, erhöhter Andruck Voraussetzung für das Erzielen der vollen Klebleistung vor allem auf strukturierten Untergründen. Der Einsatz eines Filzrakels oder einer Andruckrolle unterstützt die Entwicklung des Kontaktes zum Untergrund.

Lagerung

Lagerung bei 21°C und 50% relative Feuchtigkeit.

Lagerfähigkeit

24 Monate nach Erhalt von 3M. Lagerung in der Originalverpackung bei Raumtemperatur und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit

Wichtiger Hinweis

Die vorstehenden Angaben stellen unsere gegenwärtigen Erfahrungswerte dar und sind nicht in Spezifikationen zu übernehmen. Prüfen Sie bitte selbst vor Verwendung unseres Produktes, ob es sich auch im Hinblick auf mögliche anwendungswirksame Einflüsse, für den von Ihnen vorgesehenen Verwendungszweck eignet. Alle Fragen einer Gewährleistung und Haftung für dieses Produkt regeln sich nach unseren jeweils gültigen Verkaufsbedingungen, sofern nicht gesetzliche Vorschriften etwas anderes vorsehen.

