



# 92200 Polyester Etikettenmaterial

## Produktinformation

Erstellt: 04/09

Geändert:

### Produktbeschreibung

Die 3M™ Farbfolie 92200 ist für Anwendungen auf strukturierten und genarbt, stark niederenergetischen Kunststoffoberflächen wie PP, PE niedriger Dichte, faserverstärktes / mineralgefülltes PP sowie PA-Verbundwerkstoffe entwickelt worden. Diese Art von Kunststoffen wird vermehrt in der Automobilindustrie und bei industriellen Innen- und Aussenanwendungen eingesetzt.

Das Polyester Etikettenmaterial 92200 ist in rotative Druck- und Stanzvorgänge verarbeitbar. Die Folie ist oberflächenbeschichtet und lässt sich im Thermotransferdruckverfahren sowie im Sieb-, Buch-, Flexo- und Offsetdruckverfahren bedrucken.

### Kurzbeschreibung / Versandetikettierung

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

### Physikalische Merkmale

Nicht für Spezifikationen geeignet  
(Dickenangaben sind Nominalwerte)

<b>Folie</b>	Polyester, glänzend, weiss, 0,05 mm dick
<b>Klebstoff</b>	Modifiziertes synthetisches Elastomer, Serie SE100, 65 g/m <sup>2</sup>
<b>Schutzpapier</b>	Papier, weiss, verdichtet, beidseitig silikonisiert, 62 g/m <sup>2</sup> , 0,058 mm dick

### Hauptmerkmale

- Der neue SE100 Klebstoff erzielt hohe Klebkraftwerte auf stark niederenergetischen Oberflächen.
- Ein hohes Klebstoffauftragsgewicht von 65 g/m<sup>2</sup> für eine optimale Haftung auf rauen und strukturierten Oberflächen.
- Verdichtetes, beidseitig silikonisiertes Glanzpapier für gleichmässiges Stanzen und zur Verhinderung von Klebstoffaustritt an den Etikettenrändern.
- Das Polyester Etikettenmaterial ist oberflächenbeschichtet für das Bedrucken im Thermotransferdruckverfahren. Es wird die Verwendung von Harzbändern empfohlen. Die Oberflächenbeschichtung vermittelt auch eine verbesserte Verankerung der Farbe bei traditionellen Druckverfahren.

## Anwendungsideen

- Kennzeichnen von verstärkten Kunststoffen und strukturierten Verbundstoffen für industrielle Anwendungen und die Automobilindustrie
- Kunststoffteile im Innen- oder Motorenraum
- Etiketten auf schwierig zu verklebenden Oberflächen
- Warn- und Wartungshinweise für Gebrauchsgüter

## Leistungsmerkmale

Nicht für Spezifikationen geeignet

### Klebkraft auf verschiedenen Oberflächen

Nach 72 h bei 23°C und 50 % relative Feuchte; 90° Schäl, getestet gem. FINAT Testmethode FTM 2 (Abzugsgeschwindigkeit 300 mm/min)

Untergrund	Mineral-füllstoff	Oberflächen-struktur	90° Schäl N/25 mm
rotfreier Stahl	keiner	glatt	37,8
<b>Polyamid</b>			
PA 6	keiner	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
<b>Polypropylen</b>			
PP	keiner	glatt	35,7
HCPP	keiner	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
<b>Andere Polyolefine</b>			
POM	keiner	glatt	34,5
PP-EPDM	TD10	glatt	40,0
LDPE	keiner	glatt	40,5

### Klebkraft

Nach 72 h bei 70°C; 90° Schäl, getestet gem. FINAT Testmethode FTM 2 (Abzugsgeschwindigkeit 300 mm/min)

Untergrund	90° Schäl - N/25 mm
rostfreier Stahl	37,0
ABS	22,8
Polypropylen	33,1

### Linerabzug

Gemäss FINAT Testmethode

FTM 3 (Abzugswinkel 180°, Abzugsgeschwindigkeit 300 m/min)

FTM 4 (Abzugswinkel 180°, Abzugsgeschwindigkeit 10 m/min)

Linerabzug	Abzugsge- schwindigkeit	Abzugskraft
FTM 3	300 mm/min	24,3 cN/50mm
FTM 4	10 m/min	9,0 cN/25mm

Temperaturbeständigkeit	-40°C bis 130°C (keine sichtbaren Veränderungen nach 72 h)
Minimale Verklebetemperatur	15°C

---

## Verarbeitung

### Bedrucken:

Sieb-, Buch-, Flexo- und Offsetdruckverfahren. Vor der Serienproduktion ist ein Farbtest zu empfehlen. Die spezielle Oberflächenbeschichtung eignet sich für die Nachbeschriftung im Thermotransferdruckverfahren. Das optische Erscheinungsbild und die Belastbarkeit der Nachbeschriftung sind abhängig vom verwendeten Farbband.

### Stanzen:

Die besten Ergebnisse werden mit Rotationsstanzverfahren erzielt. Scharfe Messer sowie minimale Bahnspannung sind zu empfehlen, um einen möglichen Klebstoffaustritt zu vermeiden. Das Material ist für Leporellofaltung nicht geeignet. Sehr kleine Schilder müssen sorgfältig evaluiert werden.

### Verpackung:

Fertige Schilder sollten in Kunststoffbeuteln gelagert werden.

---

## Vorbehandlung von Untergründen / Verklebung

Siehe Verarbeitungsinformationen zum Verkleben von 3M Farbfolien und Scotch™ Transferklebstoffen.

Der Untergrund sollte sauber und trocken sein. Mögliches Reinigungsmittel: Isopropylalkohol. Bei der Verwendung von Lösemitteln Gefahrenhinweise des Herstellers beachten.

Die Verklebung sollte nicht bei Temperaturen von unter 5°C erfolgen, da der Klebstoff zu hart wird, so dass keine optimale Verankerung auf den Untergrund erfolgen kann.

Bei der Verklebung von 92200 ist ein gleichmässiger, erhöhter Andruck Voraussetzung, damit auf strukturierten Oberflächen eine optimale Klebkraft erreicht wird. Die Verwendung eines Filzrakels oder einer Andruckrolle erhöht den Kontakt des Klebstoffs zum Untergrund.

---

## Empfohlene Lagerbedingungen

21°C / 50 % Luftfeuchtigkeit

---

## Lagerfähigkeit

24 Monate nach Auslieferung durch 3M in Originalverpackung bei 21°C / 50 % Luftfeuchtigkeit

---

---

## Gewährleistung und Haftung

Die vorstehenden Angaben sind das Ergebnis gründlicher Forschung; sie entsprechen dem Stande unserer Erfahrungen. Ein eigener Versuch wird Sie von den hervorragenden Eigenschaften des 3M-Produktes überzeugen; prüfen Sie selbst, ob sich das Produkt für Ihre Zwecke eignet. Unsere evtl. Haftung beschränkt sich auf den Wert des 3M-Produktes als solchen. Wir können keine Haftung für die mittelbaren Schäden, insbesondere für die Anwendung oder spezielle Art der Verwendung oder die Unbenutzbarkeit des Produktes, übernehmen. Niemand ist berechtigt, in unserem Namen Empfehlungen oder Zusicherungen zu geben, die über den Inhalt unserer Informationsblätter hinausgehen.

---



3M (Schweiz) AG  
Scotch Klebebänder, Klebstoffe und Kennzeichnungssysteme  
Eggstrasse 93  
8803 Rüschlikon  
Tel. 044 724 91 72  
Fax 044 724 90 68

[www.3m.com/ch](http://www.3m.com/ch)