



3M Argentina S.A.C.I.F.I.A.  
Los Arboles 842  
(1686) Hurlingham  
Buenos Aires  
Tel. 4469-8200

## Cintas de Montaje 3M™ Cushion Mount™ plus Scotch™ 1115 y 1120

### Hoja de Datos Técnicos

Febrero 1999

#### Descripción del Producto

Las cintas Cushion Mount™ plus 1115 y 1120 son cintas doble faz de espuma de muy baja densidad, con adhesivo acrílico diferencial, diseñadas para el montaje de fotopolímeros de impresión sobre cilindros de impresión flexográfica. El adhesivo está específicamente diseñado para una remoción limpia tanto del fotopolímero como del cilindro de impresión. El soporte de espuma está diseñado para la impresión de fotocromías y cuatricromías.

#### Construcción

<b>Soporte</b>	Espuma de polietileno de muy baja densidad
<b>Adhesivo</b>	Acrílico diferencial
<b>Color</b>	Crema
<b>Liner</b>	Papel kraft marrón

#### Características Físicas y Técnicas Típicas (No válidas a efectos de especificación) \*

	1115	1120
<b>Espesor total cinta</b> ASTM D-3652	0.4318 mm	0.5588 mm
<b>Espesor total - Tolerancia entre lotes</b>	+/- 0.0381mm	+/- 0.0381mm
<b>Variación típica en superficie de aplicación</b> (1)	+/- 0.01016 mm	+/- 0.01016 mm
<b>Longitud standard de rollo</b> ASTM D-3330	22.86 m	22.86 m
<b>Ancho standard de rollo</b> ASTM D-3759	457.2 mm	457.2 mm
<b>Tolerancia de corte</b> ASTM D-3759	+/- 0.79375 mm	+/- 0.79375 mm
<b>Densidad</b>	384 kg/m <sup>3</sup>	384 kg/m <sup>3</sup>
<b>Compresibilidad de la cinta</b>		
10% Compresión	42 kPa	42 kPa
25% Compresión	70 kPa	70 kPa
<b>Dureza Shore A</b> ASTM D-3759	50	50
<b>Adhesión al peel</b> ASTM D-3330		
Acero Inoxidable	20 oz/in	20 oz/in
Manga Composite	NA	NA
Fotopolímero	40 oz/in	40 oz/in
Caucho	NA	NA
<b>Resistencia a los solventes</b>		
Agua	Excelente	Excelente
Álcalis	Excelente	Excelente
Alcoholes	Buena	Buena
Acetatos	Regular	Regular
<b>Resistencia a la temperatura</b>	49°C	49°C
<b>Vida útil</b>	12 meses	12 meses

\*Nota: La información técnica que aparece a continuación debe ser considerada como representativa o típica y no debe ser utilizada con fines de especificación.

(1). Area típica de aplicación se encuentra definida por 1 yarda cuadrada = 0,8361 m<sup>2</sup>. La variación se define como +/- 2 desvíos standard.



## Cintas de Montaje 3M™ Cushion Mount™ plus Scotch™ 1115 y 1120

### Hoja de Datos Técnicos

Febrero 1999

#### Técnicas de Montaje

- 1) Los cilindros, mangas y planchas deben estar limpios y secos antes de aplicar la cinta. Con el fin de conseguir unos resultados óptimos de adhesión se debe efectuar la remoción de polvos, aceites, tinta residual y demás contaminantes de las superficies del cilindro y de la plancha. Al emplear una mezcla 50:50 de Isopropanol en Agua se puede obtener la limpieza adecuada si la concentración de contaminantes no es muy elevada. Si se tiene mucha grasa, conviene utilizar un solvente orgánico y, después, se debe limpiar con la solución de Isopropanol.

Nota: El uso de solvente implica un seguimiento y controles estrictos en su manejo y normas de seguridad sugeridas por el fabricante.

- 2) La uniformidad de la superficie es muy importante para conseguir una adhesión consistente a todo lo largo de la superficie de contacto cilindro plancha. Cualquier anomalía en las superficies crearán variación en los niveles de adhesión. Esta variación puede significar problemas de remoción y/o desprendimientos parciales. Un buen mantenimiento y cuidado son la clave para garantizar una uniformidad consistente de cualquier superficie.
- 3) Si se tienen problemas para la remoción de la plancha debido a una muy alta adhesión, se puede aplicar un recubrimiento sobre el respaldo de la plancha. Para preparar una solución, se utilizan solventes como el Shellac en Alcohol, en proporción 50:50; del extendedor de tinta en alcohol. Esta técnica debe utilizarse cuando se trabaje con planchas de caucho, donde el intenso contacto aumenta la adhesión; o cuando se utilicen planchas de fotopolímero delgado y blandas.
- 4) Una vez la cinta y la plancha se han unido al cilindro o a la manga, debe recubrirse el sistema con una película delgada de plástico. Al envolver el sistema se reduce la tensión en la unión cinta/plancha y se alivia la tendencia de la "memoria" de la plancha por recuperar su geometría original plana. Se sugiere mantener el sistema envuelto hasta que sea instalado en la impresora. Ello también beneficia la limpieza del proceso y la calidad y productividad del trabajo.
- 5) El área total de cinta utilizada debe exceder el tamaño de la plancha, por un mínimo de 0.5 pulg (12.7 mm) alrededor del perímetro de la plancha. La utilización del exceso de cinta permite la distribución del stress o tensión de la memoria de la plancha, y minimiza el levantamiento de la misma.
- 6) Se pueden utilizar sellantes de borde de plancha para evitar la migración de tintas y solventes entre la cinta y la plancha durante la operación de impresión. Esto se vuelve particularmente importante durante largas corridas; en las cuales, la plancha debe limpiarse periódicamente.
- 7) Para retirar el sistema cinta/plancha del cilindro o de la manga, debe retirarse primero la plancha de la cinta, y luego retirar la cinta de la manga o cilindro. Al retirar la plancha o la cinta, se debe seguir la técnica "Baja y Reducido". Lo óptimo es aplicar una baja velocidad, en un ángulo reducido (menos de 45°). Esto ayudará a asegurar una remoción limpia de la cinta y la plancha.



3M Argentina S.A.C.I.F.I.A.  
Los Arboles 842  
(1686) Hurlingham  
Buenos Aires  
Tel. 4469-8200

## Cintas de Montaje 3M™ Cushion Mount™ plus Scotch™ 1115 y 1120

### Hoja de Datos Técnicos

Febrero 1999

#### Remoción del Cilindro

Para remover la cinta limpiamente del cilindro y eliminar el consumo de tiempos durante la limpieza de residuos de adhesivo, se debe emplear la técnica "Angulo Reducido y Levantamiento Lento". La cinta se debe desprender del cilindro muy despacio, manteniendo un ángulo de levantamiento menor a 45° entre la cinta y el cilindro. Ello reducirá significativamente la posibilidad de transferencias de adhesivo.

3M ha desarrollado estos productos para ayudar a mejorar la calidad en la impresión flexográfica. Para emplear con éxito el producto y mejorar su calidad de impresión, se necesita un poco más de cuidado y tiempo para manejar y remover este producto. Ello se debe a que la espuma es blanda y con más resiliencia, características necesarias para ayudar a producir una alta calidad en los procesos de impresión.

#### **NOTA IMPORTANTE:** 3M NO HACE GARANTÍAS NI EXPRESAS NI IMPLÍCITAS, INCLUYENDO PERO NO LIMITADO A CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA DE COMERCIO O PARA CUALQUIER PROPÓSITO

El usuario tiene la responsabilidad de determinar si el producto de 3M es adecuado para el fin particular y adecuado para su método de aplicación. Por favor recuerde que diversos factores pueden afectar el uso y el desempeño de un producto de la división IATD de 3M en una particular aplicación. Los materiales que serán unidos con el material, la preparación de los mismos, el producto seleccionado, las condiciones de uso, el tiempo y condiciones ambientales en las que el producto debe desempeñar son algunos de los varios factores que afectan el uso y el desempeño de un producto de la división de IATD de 3M. Dados los diversos factores, algunos que son únicos para el conocimiento y control del usuario, es esencial que el usuario evalúe el producto de la división de IATD de 3M para determinar si éste es adecuado para el fin particular y para su propio método de aplicación.

#### **RESPONSABILIDAD y REMEDIO:**

Si se comprueba que el producto de 3M está defectuoso, LA RESPONSABILIDAD EXCLUSIVA, A LA DISCRECIÓN DE 3M, SERÁ REEMBOLSAR EL PRECIO DEL PRODUCTO O REPARAR O REEMPLAZAR EL PRODUCTO DEFECTUOSO 3M. De otra manera, 3M no se hace responsable por daños o perjuicios, directos o indirectos, especiales, incidentales, o por consecuencia sin considerar la teoría legal que aplica, incluyendo negligencia, garantía o responsabilidad estricta.

#### **3M Division Cintas & Adhesivos Industriales**

**Servicio de atención al cliente**

**TE = 011-4469-8200**