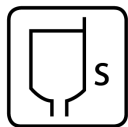


*Scheda Tecnica***66UV298****TRASPARENTE UV POSTMETAL HR**1000 ml +
500 - 700 - 1000 ml11" - 13" ASTM 4
a 25°CØ 1.1 - 1.3 mm
3.5 Atm
N° di mani 2Flash Off:
3' - 4' a 50°CChiudere sempre
Le latte dopo l'uso**NATURA E CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO:**

Finitura UV a base di oligomeri acrilici/epossidici destinata ad utilizzi specifici nel settore della cosmetica (packaging). E' caratterizzata da un'ottima adesione alla metallizzazione in alto vuoto, elevata rapidità di polimerizzazione, ottima resistenza ai profumi ed alle creme.

CAMPI DI IMPIEGO:

Vernice UV adatta alla protezione della metallizzazione in alto vuoto.

Può essere utilizzata anche direttamente su materie plastiche.

Non idonea per applicazioni all'esterno.

Buona l'adesione diretta su zama.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

Materie plastiche: Direttamente su ABS, SAN previo sgrassaggio e su PP, previa fiammatura.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Comp. A : **66UV298** 100 parti in peso

Diluente : **10002AE** 50 - 70 - 100 parti in peso

Viscosità d'applicazione: 11-13 secondi (variabile da impianto ad impianto e dalle esigenze).

E' possibile colorare la vernice **66UV298** con la nostra serie di coloranti concentrati serie **50100M**.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Monocomponente
ASPETTO DEL FILM	: Lucido
COLORI	: Trasparente
PESO SPECIFICO	: 1,05 Kg/l ($\pm 0,05$)
VISCOSITÀ DI FORNITURA	: 21" (± 1) ASTM 4 a 25°C
RESIDUO SECCO (A)	: 57% (± 1)
ESSICCAZIONE	: Prima della polimerizzazione UV, accertarsi della completa evaporazione del solvente (Flash-Off con lampade IR per 3-4' a 50°C). Utilizzare un sistema a lampade ultraviolette (UV) per la polimerizzazione industriale che generi radiazioni nell'intervallo dei 200-400 nm con una potenza di 120W/cm. Tale radiazione deve essere opportunamente focalizzata sul pezzo. Il tempo di essiccazione delle vernici UV può variare da impianto a impianto.
STRATI CONSIGLIATI	: 2 mani
SPESSORE CONSIGLIATO	: 15 - 20 μm
RIVERNICIABILITÀ	: Sconsigliata

NORME DI SICUREZZA:

Rispettare rigorosamente quanto espresso in etichettatura e nella scheda di sicurezza.

CONDIZIONI DI STOCCAGGIO:

In confezioni integre, sigillate, **non esposte ai raggi solari** e mantenute a temperatura compresa tra +5 +30°C.

I dati e le informazioni contenute nella presente scheda sono frutto della nostra esperienza e di accurate prove e test di laboratorio. Essendo tuttavia il processo di verniciatura un insieme di operazioni che esulano dal nostro controllo, essi non costituiscono pertanto, in nessun modo, alcuna forma di garanzia sulle prestazioni finali del ciclo stesso.

Rev.: 06/22