

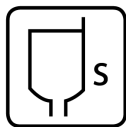
*Scheda Tecnica*

**UV5L0255**

**TRASPARENTE UV N.I.**



1000 ml +  
100 ml



11" - 12" ASTM 4  
a 25°C



Ø 1.1 - 1.3 mm  
3.5 Atm  
N° di mani 2



Flash Off:  
3' - 4' a 50°C



Chiudere sempre  
Le latte dopo l'uso

**NATURA E CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO:**

Trasparente UV a base di oligomeri uretanici. Elevata rapidità di polimerizzazione, buona resistenza chimica ed ottima durezza. Elevata scivolosità superficiale e buona resistenza all'ingiallimento.

**CAMPI DI IMPIEGO:**

Idonea per l'applicazione su materie plastiche che possono essere esposte all'esterno. Effettuare sempre dei test preventivi per valutarne l'effettiva idoneità ai capitoli richiesti.

**PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:**

**Materie plastiche:** Direttamente su ABS, SAN previo pulizia, eventualmente anche meccanica, e su PP previa fiammatura con fiamma ossidante.

**PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:**

Comp. A : **UV5L0255** 100 parti in peso

**Prodotto pronto all'uso.**

Se necessario:

Diluyente : **10002AE** 10 parti in peso

**SPECIFICHE DEL PRODOTTO:**

<b>TIPO DI PRODOTTO</b>	: Monocomponente
<b>ASPETTO DEL FILM</b>	: Lucido
<b>COLORI</b>	: Trasparente
<b>PESO SPECIFICO</b>	: 1,07 kg/lit (± 0,02)
<b>VISCOSITÀ DI FORNITURA</b>	: 13" (± 1) ASTM 4 a 25°C
<b>RESIDUO SECCO (A)</b>	: 51% (± 1)
<b>ESSICCAZIONE</b>	: 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 <b>200-400 nm</b> 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.
<b>STRATI CONSIGLIATI</b>	: 2 mani
<b>SPESSORE CONSIGLIATO</b>	: 15 - 20 µm
<b>RIVERNICIABILITÀ</b>	: Sconsigliata

**NORME DI SICUREZZA:**

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

**CONDIZIONI DI STOCCAGGIO:**

In confezioni integre, sigillate, non esposte al sole 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**