

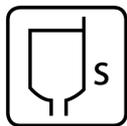
Scheda Tecnica

UV8L0367

BASECOAT UV VAC.MET HR



1000 ml +
300 - 500 ml



15" - 16" ASTM 4
a 20°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:

Vernice UV a base di oligomeri acrilici destinata al settore della packaging cosmetico.
E' caratterizzata da un'ottima adesione su materie plastiche, ottima distensione e pienezza.
Si distingue inoltre per l'elevata rapidità di polimerizzazione e la buona elasticità.

CAMPI DI IMPIEGO:

Vernice UV lucida, idonea sia alla metallizzazione in alto vuoto (con alluminio) che allo Sputtering - PVD con deposizione di alluminio o altri metalli.
Non idonea per applicazioni all'esterno.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

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

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Comp. A : **UV8L0367** 100 parti in peso

Prodotto pronto all'uso.

Se necessario:

Diluyente : **641 o 10002AE** 30 - 50 parti in peso

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Monocomponente
ASPETTO DEL FILM	: Lucido
COLORI	: Trasparente
PESO SPECIFICO	: 0,99 kg/lit (± 0,04)
VISCOSITÀ DI FORNITURA	: 20" (± 1) ASTM 4 a 20°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 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