

NOMBRE DEL PRODUCTO	LACA UV MATE 30 UB SP
---------------------	------------------------------

DEFINICIÓN TÉCNICA	LACA POLIÉSTER MATE DE CURADO CON LUZ UV
--------------------	---

DILUYENTE	D-0407 de 30 a 35%
-----------	---------------------------

PRINCIPAL CAMPO DE EMPLEO	Acabado mate transparente formulado para aplicar a pistola en Robot de brazo o Reciprocante, sobre superficies previamente selladas con fondos UV.
---------------------------	--

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES	Acabado de alta transparencia y tersura, uniformidad de matizado, aun en superficies como cubiertas de mesa, tiene una alta resistencia al rayado y a agentes químicos.
-----------------------------	---

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS	Peso Específico a 25°C % Sólidos Viscosidad CF/4 a 25°C Aspecto Físico Tiempo de Flash Off Tiempo de exposición a lámparas TL03/TL05 Tipo de lámpara de alta presión 80W/cm Número de lámparas de alta presión Velocidad del transporte Tiempo de Estibado Brillo Angulo 60°C Caducidad	0.97 a 0.99 45 a 47 24 a 26 Segundos Líquido Lechoso 5 Minutos 2 Minutos Mercurio Una 2.0 m/min Inmediato 28 a 32 UB 6 Meses
-------------------------	--	---

TIPO DE APLICACIÓN	PISTOLA
--------------------	---------

VISCOSIDAD DE APLICACIÓN CANTIDAD DE MATERIAL RECOMENDADO	14 a 15" CF/4 a 25°C 90 a 120 gr/m²
--	--

NOTAS

- Las unidades de brillo reportadas, son las obtenidas con el método de control de calidad de la empresa. Estas unidades variaran dependiendo del gramaje aplicado, el tipo y cantidad de diluyente, el tipo de sellado de la superficie, la velocidad del transporte, el volumen de desplazamiento de aire y temperatura del túnel de secado, el tiempo de permanencia bajo las lámparas de baja presión tipo TL03/TL05, si el equipo dispone o no de lámpara de pregel y la cantidad de radiación en el horno de alta presión. Por esta razón es muy recomendable llevar una bitácora, donde se registren todos los parámetros de aplicación y ajustes de la maquinaria, de acuerdo al proceso, para asegurar continuidad de los resultados.
- Si se requiere incrementar la reactividad del producto se puede agregar el fotoiniciador AS-0001 de 1 a 3%.
- Este producto no debe ser expuesto al calor o a la luz, para evitar la reacción prematura del material.
- Se recomienda llevar un estricto control de las horas de uso de las lámparas UV, para valorar su eficiencia y evitar problemas de curado. La vida útil de las lámparas varía entre 1500 y 2000 horas de uso. Es recomendable trabajar con lentes con protección a los rayos UVA y UVB en el área de curado UV. Nunca se debe mirar directamente dentro del horno UV con las lámparas en operación.
- No se deben utilizar otros solventes, que no sean los recomendados para no alterar el comportamiento del producto y evitar riesgos de flammabilidad al pasar por las lámparas de luz UV o de solvente atrapado.
- Este producto debe ser almacenado a la sombra, en un lugar fresco y seco.
- Se recomienda el uso de mascarilla, lentes de seguridad y guantes, como equipo de protección personal, al manipular el producto. Evite que los productos tengan contacto con los ojos y la piel; en caso de contacto accidental, lave inmediatamente con agua abundante. La limpieza de producto sobre la piel se debe hacer con agua y jabón, nunca con solvente.

IMPORTANTE:

Todas las indicaciones de nuestros boletines son fruto de experimentos prolongados y confirmados, por lo que pueden tomarse como optimas orientaciones. Pero debido a que en la preparación y en la aplicación intervienen múltiples factores ajenos al producto, el cliente deberá hacer muestra previa, asumiendo la responsabilidad del resultado de su aplicación.