

NOMBRE DEL PRODUCTO	FONDO UV SP
---------------------	--------------------

DEFINICIÓN TÉCNICA	FONDO POLIÉSTER DE CURADO CON LUZ UV
DILUYENTE	FW-0020 de 10 a 20%
PRINCIPAL CAMPO DE EMPLEO	Fondo desarrollado para aplicación a pistola en procesos UV a poro cerrado, donde se requiere un alto poder de llenado y una buena humectación del poro.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES	Fondo transparente a pistola curado con luz UV de excelente nivelación, buena humectación del soporte, gran poder de llenado y resistencia química.
-----------------------------	---

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 Lijado Tiempo de Estibado Caducidad	1.05 a 1.06 90 a 92 20 a 22 Segundos Líquido Lechoso 5 Minutos 2 Minutos Mercurio Una 3.5 m/min Inmediato Inmediato 6 Meses
-------------------------	--	--

TIPO DE APLICACIÓN	PISTOLA
VISCOSIDAD DE APLICACIÓN CANTIDAD DE MATERIAL RECOMENDADO	16 a 20" CF/4 a 25 °C 100 a 120 gr/m ²

NOTAS

- El lijado de los fondos en procesos UV, debe ser a profundidad, un lijado ligero o deficiente provocará problemas de inadherencia entre capas. El proceso de lijado se debe realizar una vez que la pieza se ha enfriado. Entre capas de fondo debe lijarse con lija grano 220 o 240, la última capa debe usarse lija grano 320.
- Si se desea aplicar a una viscosidad menor a la sugerida, se puede usar hasta un 20% de FW-0020, no es recomendable usar más de esta cantidad, si es necesario bajar más la viscosidad, se debe usar además del FW-0020, ya sea D-0400 o D-0407.
- 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 inflamabilidad 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.