

NOMBRE DEL PRODUCTO	LACA ACRÍLICA BLANCA UV MATE 60 UB SP
---------------------	--

DEFINICIÓN TÉCNICA	LACA ACRÍLICA BLANCA MATE DE CURADO CON LUZ UV
FOTOINICIADOR	UV-9506 al 10%
DILUYENTE	D-0406 del 30 al 40%
PRINCIPAL CAMPO DE EMPLEO	Acabado acrílico blanco a 60 UB, diseñado para aplicación a pistola en robot de brazo o reciprocante, sobre superficies previamente selladas con fondos blancos UV en procesos a poro abierto o cerrado.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES	Acabado con alto poder de pigmentación y tersura, estabilidad de color, uniformidad de matizado, nivelación y dureza.
-----------------------------	---

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS	Peso Específico a 25°C % Sólidos Viscosidad CD/8 a 25°C Aspecto Físico Tiempo de Flash Off Tiempo de exposición a lámparas TL03/TL05 Tipo de lámparas de alta presión 80W/cm Número de lámparas de alta presión Velocidad del transporte Brillo ángulo 60° Tiempo de Estibado Caducidad	1.12 a 1.14 52 a 53 33 a 37 Segundos Líquido Blanco 5 Minutos No necesario Galio + Mercurio Dos 5 m/min 55 a 60 UB Inmediato 6 Meses
-------------------------	--	--

TIPO DE APLICACIÓN	PISTOLA
VISCOSIDAD DE APLICACIÓN CANTIDAD DE MATERIAL RECOMENDADO	15 a 17" CF/4 a 25°C 100 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.
- No se debe exceder el gramaje recomendado, para evitar el problema de falta de curado en el fondo de la película, que se puede traducir a falta de adherencia con desprendimiento y/o arrugamiento, pérdida de brillo y falta de dureza.
- 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.
- Este producto no debe ser expuesto al calor o a la luz, una vez mezclado con el fotoiniciador, 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.