

NOMBRE DEL PRODUCTO	LACA ACRÍLICA UV MATE 20 UB RD
---------------------	---------------------------------------

DEFINICIÓN TÉCNICA	ACABADO ACRÍLICO DE CURADO CON LUZ UV
DILUYENTE	D-7100 de 2 a 5%
PRINCIPAL CAMPO DE EMPLEO	Acabado de baja viscosidad desarrollado para aplicación con máquina de rodillo tipo Lacadora Simple con rodillo láser con grabado de 60 a 85 líneas por pulgada, en procesos UV a poro cerrado. Especial para sistemas de barnizado de tablero laminado con impresión, con pegado y prensado en caliente.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES	Acabado acrílico de baja viscosidad y alta reactividad, con excelente nivelación, tersura, dureza, sedosidad del matizado, llenado y resistencia al rayado.
-----------------------------	---

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS	Peso Específico a 25°C % Sólidos Viscosidad CD/4 a 25°C Aspecto Físico Tipo de lámpara de alta presión 80W/cm Número de lámparas de alta presión Velocidad del transporte Tiempo de Estibado Brillo Angulo 60° Caducidad	1.08 a 1.12 99 a 100 125 a 135 Segundos Líquido Lechoso Mercurio Una 8 m/min Inmediato 13 a 15 UB 6 Meses
-------------------------	---	--

TIPO DE APLICACIÓN	LACADORA SIMPLE CON RODILLO LÁSER
VISCOSIDAD DE APLICACIÓN CANTIDAD DE MATERIAL RECOMENDADO	100 a 120" CF/4 a 25°C 15 a 30 gr/m ²

NOTAS

- El precalentamiento del soporte a barnizar, mantener la temperatura del producto entre 25 y 30°C, y en el caso de aplicación con rodillo láser dejar una sección de transporte que permita un tiempo de 15 a 20 segundos, antes del curado total; mejora la nivelación del acabado.
- La calidad final del acabado, dependerá del gramaje aplicado, la calibración del tablero y el ajuste de la maquinaria. Las unidades de brillo reportadas son para espesores de 30 a 40 gr/m². Para obtener brillos entre 20 y 30 UB, es necesario aplicar gramajes inferiores a 20 gr/m². Si se aplica un gramaje superior, entre los 50 y 60 gr/m², se obtendrá un brillo de 45 a 50 UB.
- 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.