

ECO UV SANDING SEALER

打磨密封劑



ECO UV打磨密封劑是一種用於木地板的紫外光固化中間塗料，由光固化低聚物、光引髮劑、反應性丙烯酸單體、體質顏料和添加劑組成。這種用於木地板的紫外線固化中間塗料具有優異的研磨性、附著力、發泡性和透明度以及出色的物理化學膜性能。

用法

用於膠合板地板的紫外線固化中間塗層

規格

塗料類型	紫外線固化塗料		
產品特點	1. 優異的研磨性能 2. 出色的輾加工性和透明度		
外部的	半透明液體	顏色	透明的
粘度	100 - 130 庫 (25 °C)	比重	1.2 ± 0.05 (25°C)
固含量	99%以上	覆蓋範圍	15-35克/平方米
紫外線固化條件	450mJ/cm ² 以上	保質期	6個月

如何使用

表面處理	基材研磨 使用砂光機和120-220目砂紙進行打磨，並用刷子除去灰塵。
塗層方法	1) 將足量的水溶性隔離劑滾塗到DRC (直接輾塗機)上 (塗佈量8-10g/m ²) 2) 在 60 - 80 °C 下用熱風乾燥 30 - 40 秒，並用 120 - 150 mJ/cm ² UV 照射器乾燥。 3) 將足量的木地板用UV W/S滾塗到RRC (逆向輾塗機)上並調整塗佈量 (30 - 40 g/m ²)。 4) 使用恆溫器調節塗料粘度。 5) 使用 1 - 2 個 UV 燈預乾油漆 (120 - 150 mJ/cm ²)。 6) 在DRC (直接輾塗機)上滾塗足量的木地板用UV S/S，並調整塗佈量 (15 - 20 g/m ²)。 7) 使用 1 - 2 個 UV 燈預乾油漆 (120 - 150 mJ/cm ²)。 8) 使用恆溫器調節塗料粘度。 9) 將足量的木地板用UV S/S 滾塗到CRC (組合輾塗機)上並調整塗佈量 (25 - 35 g/m ²)。 10) 使用 4 - 5 支 UV 燈使油漆完全乾燥 (至少 450 mJ/cm ²)。 11) 使用恆溫器調節塗料粘度。 12) 用砂光機和320-400目砂紙進行打磨。 13) 將足量的木地板用UV TOP塗在DRC (直接輾塗機)上，並調整塗佈量 (8-10g/m ²)。 14) 使用 1 - 2 支 UV 燈預乾油漆 (120 - 150 mJ/cm ²)。 15) 在DRC (直接輾塗機)上滾塗足量的木地板用UV TOP，並調整塗佈量 (8 - 10g/m ²)。 16) 使用5-6個UV燈使油漆完全乾燥(至少500mJ/cm ²)。

►本數據表基於NOROO生產或擁有的測試結果和知識，為了提高質量，可能會在沒有通知的情況下進行更改。