

ECO UV SANDING SEALER-HIGH HARDNESS

砂光封閉劑-高硬度



ECO UV SANDING SEALER-HIGH HARDNESS 是一種用於木地板的 UV 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、發泡性和透明度以及出色的物理化學膜特性。

用法

用於木地板的高硬度紫外光固化中間塗料

規格

塗料類型	紫外線固化塗料		
產品特點	1. 灌漿效果優異 2. 出色的輾加工性、硬度和透明度		
外部的	半透明液體	顏色	透明的
粘度	110 - 140 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	<p>基材研磨</p> <p>使用砂光機和120-220目砂紙進行打磨，並用刷子除去灰塵。</p>
塗層方法	<ol style="list-style-type: none"> 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/m²) 2) 在 60 - 80 °C 下用熱風乾燥 30 - 40 秒，並用 120 - 150 mJ/cm² UV 照射器乾燥。 3) 將足量的UV W/S-木地板用高剛性塗料塗在RRC (逆向輾塗機)上，並調整塗佈量 (30 - 40 g/m²)。 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/cm²)。 6) 將足量的UV S/S-木地板用高剛性塗料滾塗到DRC (直接輾塗機)上，調整塗佈量 (15 - 20 g/m²)。 7) 使用 1 - 2 個 UV 燈預乾油漆 (120 - 150 mJ/cm²)。 8) 使用恆溫器調節塗料粘度。 9) 將足量的UV S/S-木地板用高剛性塗料塗在CRC (組合輾塗機)上，並調整塗佈量 (25 - 35 g/m²)。 10) 使用 4 - 5 支 UV 燈使油漆完全乾燥 (至少 450 mJ/cm²)。 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 (納米陶瓷)滾塗到DRC (直接輾塗機)上，調整塗佈量 (8 - 10 g/m²)。 14) 使用 1 - 2 支 UV 燈預乾油漆 (120 - 150 mJ/cm²)。 15) 將足量的木地板用UV TOP (納米陶瓷)滾塗到DRC (直接輾塗機)上，調整塗佈量 (8 - 10 g/m²)。 16) 使用5-6個UV燈使油漆完全乾燥(至少600mJ/cm²)。

►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。