

ECO UV TOP(NANO CERAMIC)



ECO UV TOP(NANO CERAMIC) 涂料是由聚氨酯丙烯酸酯低聚物、反应性单体、NANO CERAMIC、光引发剂、添加剂构成的涂料，是贴附性、耐划痕性、耐磨耗性、抗污染性卓越的高硬度地板用 UV 上涂涂料。尤其是化学性、机械性物性卓越，最终外观十分出色。

用 途

高硬度地板用 UV 上涂

产 品 特 性

涂料类型	UV 涂料		
产 品 特 性	1.磨耗性、外观、硬度卓越 2.ROLL 作业性及透明性卓越		
外 观	半透明液体	颜 色	透明
黏 度	65~80KU(25℃)	比 重	1.12 ± 0.05 (25℃)
固 形 物	99% 以上	涂 覆 量	8~10g/m ²
UV 硬化条件	600mJ/cm ² 以上	保 存 期 限	6 个月

使 用 方 法

表面处理	材料打磨 使用 120~220 目砂纸的打磨机打磨材料后，利用 Brush 去除打磨碎屑。
涂装方法	1) 在 DRC (直向涂胶辊) 上滚上充分的水溶性隔离剂。(涂覆量 8~10g/m ²) 2) 利用热风干燥在 60~80℃ 下干燥 30~40 秒后，利用 120~150mJ/cm ² UV 照射器干燥。 3) 在 RRC (反转涂胶辊) 上滚上充分的地板用 UV W/S-高硬度后调整涂覆量。(30~40g/m ²) 4) 涂料的黏度利用恒温槽调整。 5) 使用 1~2 个 UV LAMP 干燥。(120~150mJ/cm ²) 6) 在 DRC 上滚上充分的地板用 UV S/S-高硬度后调整涂覆量。(15~20g/m ²) 7) 使用 1~2 个 UV LAMP 干燥。(120~150mJ/cm ²) 8) 涂料的黏度利用恒温槽调整。 9) 在 CRC (组合涂胶辊) 上滚上充分的地板用 UV S/S-高硬度后调整涂覆量。(25~35g/m ²) 10) 使用 4~5 个 UV LAMP 完全干燥。(450mJ/cm ² 以上) 11) 涂料的黏度利用恒温槽调整。 12) 利用 320~400 目砂纸的打磨机进行打磨。 13) 在 DRC 上滚上充分的地板用 UV TOP(NANO CERAMIC) 后调整涂覆量。(8~10g/m ²) 14) 使用 1~2 个 UV LAMP 干燥。(120~150mJ/cm ²) 15) 在 DRC 上滚上充分的地板用 UV TOP(NANO CERAMIC) 后调整涂覆量。(8~10g/m ²) 16) 使用 5~6 个 UV LAMP 完全干燥。(600mJ/cm ² 以上)

▶ 所有资料依据实验室理论及经验为基础制作而成，随着本公司不断改善品质，有可能在未预告的情况下更改。