

# ECO UV WOOD SEALER-HIGH HARDNESS



ECO UV 木材填充剂-高硬度涂料是由光硬化用环氧树脂低聚物和光引发剂、反应性丙烯单体、体质颜料、添加剂构成的地板用 UV 下涂涂料。

是材料贴附性、起泡性卓越，透明性、填充性、镀膜的机械性及化合性物性卓越的紫外线硬化型地板用 UV 下涂涂料。

用途

胶合板地板用 UV 下涂

## 产品特性

涂料类型	UV 涂料		
产品特性	1.填充性卓越 2.ROLL 作业性、硬度及透明性卓越		
外观	半透明液体	颜色	透明
黏度	110~140KU(25~40°C)	比重	1.34 ± 0.05
固形物	99% 以上	涂覆量	30~40g/m <sup>2</sup>
UV 硬化条件	120~150mJ/cm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup> ) 2) 利用热风干燥在 60~80°C 下干燥 30~40 秒后，利用 120~150mJ/cm <sup>2</sup> 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 <sup>2</sup> ) 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 <sup>2</sup> ) 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 <sup>2</sup> ) 7) 使用 1~2 个 UV LAMP 干燥。(120~150mJ/cm <sup>2</sup> ) 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 <sup>2</sup> ) 10) 使用 4~5 个 UV LAMP 完全干燥。(450mJ/cm <sup>2</sup> 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 <sup>2</sup> ) 14) 使用 1~2 个 UV LAMP 干燥。(120~150mJ/cm <sup>2</sup> ) 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 <sup>2</sup> ) 16) 使用 5~6 个 UV LAMP 完全干燥。(600mJ/cm <sup>2</sup> 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。