

UVILUX PRIMER 1760-00

Podkład UV

Do obróbki powierzchniowej drewna i mebli. Może być stosowany na płyty MDF uprzednio wypełnione bezbarwnym wypełniaczem UV jak np. 1454-6859 lub na pokryte melaminą płyty wiórowe, uprzednio zagruntowane UVILUX SEALER 1438-5590.

UVILUX PRIMER 1760 jest zaprojektowany specjalnie, aby zapewniać dobre wypełnianie, ale również krycie w przypadku obróbki jednowarstwowej.



DANE TECHNICZNE

| | |
|---------------------------------------|---|
| Zastosowanie | Meble, Kuchnie, Drzwi wewnętrzne, Sufity, Panele |
| Zalecane podłoże | HDF, Masonit, MDF, Drewno twarde, Drewno miękkie, Melamina |
| Zawartość części stałych | Około 100 % wagowo |
| Całkowita masa części stałych | Około 1147 g/l |
| Lepkość | 40-90 s, DIN 6 |
| Lotne związki organiczne (LZO) | Około 7 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Podana zawartość LZO jest średnią wartością dla produktów otrzymanych fabrycznie, w związku z czym będzie ulegać zróżnicowaniu pomiędzy poszczególnymi produktami objętymi niniejszą Kartą Danych Technicznych. |
| Rozcieńczalnik | Środek jest dostarczany gotowy do użycia. Nie zaleca się rozcieńczania lakierów UV. |
| Gęstość | 1,10-1,50 kg/l w zależności od koloru. |
| Przechowywanie | Nie powinno się wystawiać na temperatury powyżej +40 °C. Nie wolno wystawiać na bezpośrednie działanie promieni słonecznych. Okres trwałości podany na etykiecie. Przechowywać w szczelnie zamkniętym pojemniku. Nie może zamarzać. |

INSTRUKCJA UŻYCIA

| | |
|------------------------------------|--|
| Metoda nanoszenia | Nakładarka walcowa (Opti-roller) |
| Zalecana ilość do nałożenia | 22-28 g/m ² za pomocą wałka z rowkami na dobrze wyskalowanych podkładach. |

Czasy schnięcia

| UVILUX PRIMER 1760-00 TS 21102 WHITE | | | | | | | |
|--------------------------------------|---------------------------|-----------------------------------|---------------------------|-----------------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------|
| Częściowe utwardzenie | | | | Pełne utwardzenie | | | |
| Hg | | Ga | | Hg | | Ga | |
| Energia UVB mJ/cm ² | Pik mW/cm ² | Energia UVV mJ/cm ² | Pik mW/cm ² | Energia UVB mJ/cm ² | Pikk mW/cm ² | Energia UVV mJ/cm ² | Pik mW/cm ² |
| 300 | 300 | 760 | 650 | 360 | 320 | 880 | 750 |

W przypadku gdy nakładana ilość jest różna, należy sprawdzić, czy utwardzanie zostało przeprowadzone w sposób prawidłowy.

Metoda suszenia

Utwardzenie pod lampami UV.

Czyszczenie

TEKNOSOLV 1129-11

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

**Środki bezpieczeństwa i środki
ostrożności**

Patrz Karta Charakterystyki.

Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie są normatywne i wynikają z badań laboratoryjnych i praktycznego doświadczenia. Podane wartości mają charakter orientacyjny. Nie ponosimy odpowiedzialności za rezultaty stosowania produktu w warunkach leżących poza naszą kontrolą, natomiast właściciel lub użytkownik odpowiada za określenie przydatności naszych produktów do określonego celu i metody stosowania w warunkach rzeczywistych. Nasza odpowiedzialność jest ograniczona do szkód spowodowanych bezpośrednio wadami produktów dostarczonych przez firmę Teknos. Produkt przeznaczony jest do użytku profesjonalnego. Oznacza to, że użytkownik posiada wystarczającą wiedzę do korzystania z produktu przestrzegając ściśle warunków technicznych i bezpieczeństwa pracy. Najnowsze wersje naszych kart technicznych i kart charakterystyki znajdują się na naszej stronie www.teknos.com. Wszystkie znaki towarowe przywołane w tym dokumencie są wyłączną własnością Teknos Group lub jej spółek powiązanych.