

HUG 8888

Гидрогрунт для вальцового нанесения

Описание продукта:	УФ-отверждаемый продукт на основе ненасыщенных акриловых смол, водоразбавляемый, готовый к использованию Экстремально эластичный и наполняющий УФ-праймер для вальцевания с отличными адгезионными свойствами для нанесения перед вальцовой отделкой продуктами УФ-отверждения
Область применения:	Хорошие свойства продукта делают его идеальным в качестве грунта для промышленной отделки паркета. Используется для европейских лиственных пород.
Технические характеристики:	
Физическое состояние	жидкость
Цвет	бесцветный
Поставочная вязкость ($\pm 15\%$)	60 сек / DIN 53211 4мм при $+20^{\circ}\text{C}$
Плотность	1,03 кг/л
Температура воспламенения	$> 60^{\circ}\text{C}$
Сухой остаток	29 %
VOC EU	0%
VOC FR	C
Срок хранения	6 месяцев в закрытой оригинальной упаковке
Температура хранения	$+ 10\ldots + 35^{\circ}\text{C}$, не замораживать!
Указания по переработке:	
Предварительная обработка основы	Поверхность должна быть сухой, очищенной от пыли и жира
Предварительная шлифовка, от-до	150-180
Промежуточное шлифование, от-до	320-600
Температура переработки	$+20^{\circ}\text{C}$
Способ нанесения:	Гладкий вал
Количество слоев (макс.)	1
Расход на слой (макс.)	30 г/м ²
Сушка:	Отверждение под действием УФ-излучения ртутных УФ-излучателей Должна обеспечиваться достаточная энергия излучения. Это во многом зависит от типа, состояния, возраста и устройства излучателя, поэтому оптимальные настройки УФ-излучателя для каждого устройства необходимо подбирать индивидуально и проверять полное отверждение Ваш консультант Hesse поможет в определении необходимой энергии излучения
Оборудование	Сопловая сушка
Температура сушки	$+ 40^{\circ}\text{C}$
Время сушки	30 сек Для систем УФ-отверждения важно выполнять сушку форсировано синхронизировано и с защитой от воздействия солнечного света, чтобы избежать снижения реакционно способности и преждевременной полимеризации продукта. Продолжительность сушки зависит от подложки, толщины слоя и выбранных параметров сушки. Перед УФ-облучением необходимо обеспечить полное удаление влаги из мокрой пленки продукта. Высокая влажность воздуха, низкая температура или недостаточный воздухообмен могут значительно замедлить высыхание
Последующая отделка	После достаточной сушки без УФ-отверждения без промежуточной шлифовки наносятся соответствующие продукты УФ-отверждения Отверждение происходит во время УФ-отверждения последующего слоя УФ-лака.

Общие рекомендации:

Хорошо перемешать материал перед использованием.

Рабочий инструмент очищать водой.

Открытую тару с продуктом беречь от воздействия света. Засохшие сгустки продукта удалить до использования. После использования тару плотно закрыть крышкой, чтобы избежать образования пленки.

Все металлические части, контактирующие с продуктом, должны быть изготовлены из высококачественной стали.

Лак на водной основе должен наноситься и высыхать при температуре материала, подложки и помещения выше +18°C. Влажность древесины подложки должна составлять 8-12%. Влажность воздуха при отделке должна составлять 55...65%. Более низкое значение влажности воздуха в помещении во время отделки может привести к растрескиванию в процессе усадки, а слишком высокая влажность воздуха замедляет процесс сушки.

Во избежание нарушения адгезии поверхность изделия необходимо отшлифовать непосредственно перед нанесением последующих слоев лака. При нанесении на пленки и т.п. подложки необходимо выполнить пробное нанесение для проверки адгезии!

Большое содержание воска в древесине, например, в тике оказывает негативное влияние на качество адгезии к поверхности. Водорастворимые вещества в древесине, например, ясеня или дуба, такие как дубильная кислота, могут вызвать изменение цветового тона и нежелательное окрашивание.

Выполните, пожалуйста, пробное нанесение в практических условиях для оценки цветового эффекта, адгезии и параметров сушки!

Информация для заказа:

Норма упаковки

Артикул ТБМ

УФ-грунт HUG 8888

25кг

HES0570/75

Примечание:

Изложенные в данной технической информации сведения носят рекомендательный характер, они основываются на опыте и тщательных исследованиях в соответствии с современным уровнем техники. Данная информация не является юридически обязательной.