

## 技术资料

### Miragen® 紫外光固化 - 着色剂

**型号 :**

857

**应用 :**

紫外光固化着色剂它不含溶剂，适合应用在辊涂实木、复合地板、薄片多层复合地板。

**特性 :**

它不同于水基性和溶剂型的着色剂，**Miragen® 紫外光固化着色剂**，可以在应用在硬胶辊或海绵辊的设备上，涂饰后再经毛刷刷均匀及去除多余的着色剂。没有加热烘干或更长的隧道下，只需经过紫外灯固化即可，即表示在没有烘干隧道设施或运作空间不足，只要设有常规紫外灯配合即可。节省空间与成本。

**Miragen® 紫外光固化着色剂** 的配制中几乎完全不含溶剂和水分，所以不会造成着色涂饰后产生粗糙的表面。此外，**Miragen® UV - 着色剂**的成份几乎达 100% 的固体含量，使它在填充毛纤维管孔有所帮。

**应用:**

**Miragen® 紫外光固化着色剂**可以应用在硬胶辊的辊涂设备进行涂饰（例如细致木材结构的山毛榉等）或用海绵辊（在较粗大毛纤维管孔的橡木等）的涂饰，过后再经毛刷刷均表面的运作步骤。

涂饰后，经紫外灯固化：

1 支 120 瓦/平方厘米的镓灯 +

1 支 120 瓦/平方厘米的水银汞灯

在传送带传送速为 10 - 15 米/每分钟

根据推荐的(最少量)能源包括以下(在 10 米/每分钟传送速度下采用能量检测仪测试其数值)：

UVA > 700 mJ/cm<sup>2</sup>  
UVB > 730 mJ/cm<sup>2</sup>  
UVC > 100 mJ/cm<sup>2</sup>

在涂装过程中它也可以在紫外光固化腻子或紫外光固化底漆跟随其后的涂饰组合下，同时一起经 120 瓦/平方厘米的紫外灯固化。它也不需要热风烘干隧道的设施。

**涂饰量：** 约 20 -25 克/平方米，根据实际表面着色需要调整

**粘度：** 交货粘度，约：~ 60 秒 DIN 4 号杯  
工作粘度，  
硬胶辊， 约：~ 60 秒 DIN 4 号杯  
海绵辊， 约：~ 30 秒 DIN 4 号杯

**稀释：** 稀释剂型号：010-000-01312  
海绵辊涂饰约稀释量约：10 – 15 % 重量比

**干燥/固化：** 1x 120 W/cm 镓灯管 + 1 x 120 W/cm 水银汞灯  
(请参阅“应用项目”)

**清洁：** 型号：010-000-01340

**储存期：** 原封不开桶盖的仓储状况下达 6 个月

**危险品分级：** 请参阅我们的产品 ( MSDS ) 安全数据表。

**备注：** 昆仑涂料所制造的涂料是高质量材料结合相关应用技术。依据我们实际经验提供指导仅作为参考建议，具有免责性，但具体的生产和质量是在有效控制。

我们拥有经验丰富的技术服务人员会提供及时的需要与协助。  
(2008 年 9 月)