



OLI-UV 91.02 I Vakumatlack

UV-HÄRTENDER FARBLOSER VAKUMAT-EINSCHICHTLACK AUF BASIS UNGESÄTTIGTER ACRYLATHARZE FÜR LEISTEN, ZARGEN, PROFILELEMENTE UND SONSTIGE WERKSTÜCKE, DEREN GEOMETRIE DEN VAKUMATEINSATZ ERLAUBEN.

OLI-UV 91.02 I Vakumatlack ist ein besonders füllkräftiges, hochreaktives und lösemittelfreies UV-System mit nahezu 100% Festkörper. Die Verarbeitung ist auf allen gängigen Vakumatanlagen möglich. Sehr gute Glätte und Fülle werden mit nur einem Auftrag erreicht. Geeignet für den Einsatz auf Leisten, Zargen, Profilelementen und sonstigen Werkstücken.

Erfüllt/Geprüft nach:

- EU-Decopaintkonform
- DIN 71-3 (Sicherheit von Kinderspielzeug)
- DIN 53160 (speichel- und schweißecht)
- Frei von Formaldehyd und Aromaten
- Frei von APEO

Bestellcode: A2502

Gebindegrößen: 30 L

Bindemittelbasis: ungesättigte Acrylatharze

Lagerfähigkeit: Im original verschlossenen Gebinde 6 Monate. Lagerung und Transport nicht über +30°C / unter +5°C.

Kennzeichnung: Kennzeichnung und Sicherheitshinweise im Sicherheitsdatenblatt unter www.oli-lacke.de.

Reinger: OLI-Spülmittel SR 42 (A01979)

Verarbeitungshinweise:

- Vor Materialentnahme Gebindeinhalt gut umrühren! Nach Materialentnahme Gebinde immer wieder gut verschließen, um Inhalt vor UV-Licht/Tageslicht und Antrocknungen (Hautbildung) zu schützen.
- Strahler und Reflektoren regelmäßig nach Herstellerangaben reinigen und nach dessen Intervallempfehlungen wechseln.

Oberflächenvorbereitung:

- Die Fläche muss trocken, gründlich gereinigt und frei von Öl, Wachs, Fett, Silikon und Schleifstaub sein.
- Abgestufter Holzschliff mit Körnung 150/180.
- Die Qualität und die Gleichmäßigkeit des Trägerschliffs ist ausschlaggebend für die Qualität der Endfläche.
- In jedem Fall sind ein ausreichender Schliff und eine Überprüfung des Verbunds im Gesamtaufbau erforderlich.
- Angeschliffene Untergründe müssen direkt beschichtet werden.

Verarbeitung:

- Die Applikation erfolgt mit den gängigen Vakuum Auftragsverfahren.
- Die Auftragsmenge liegt zwischen 15 und 40 g/m².
- Direkt nach dem Auftrag kann bei einem Vorschub von 20-30 m/min mit 1 UV-HG Strahler 80-120 w/cm angeliert oder mit 3 UV-HG Strahler 80-120 w/cm ausgehärtet werden.

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift können nur unverbindlich beraten. Sie basieren auf unseren Erfahrungen und dem derzeitigen Erkenntnisstand aus der Praxis. Sie entbinden den Verarbeiter nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Hiermit verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit. Stand: 17.09.2015 / ST

