

安鋒實業股份有限公司

台灣省台中市南屯區工業區 24 路 29 號 TEL: 886-4-23501155 (代表) FAX: 886-4-23507373
E-mail: anvictor@ms45.hinet.net 網站: www.twanfong.com

ALBERDINGK 公司現場施工水性 UV 硬化樹脂

說明：

使用水性 UV 硬化的利益有，容易做啞光塗層，容易控制流變性，能被熟練承包商施工，沒有低分子量單體揮發，低光引發劑(PI)用量幫助減少硬化後的氣味，塗膜在未 UV 硬化前有一定的硬度，極佳砂磨性結合極佳耐磨損性，所有應用材質能用水清洗，另外可以完成 wet look(潮濕視覺)或 Anfeuerung(加重)←(暖木觀)就像溶劑型塗料系統，最終成品有 natural look(天然視覺)。

應用：

從硬木地板，到軟木(cork)和 PVC 地板均可使用水性 UV 硬化塗料，快速硬化意即增加生產性，幫助便利商店、餐館、賣場減少重新施工時間，最新 UV 硬化設備有裝無臭氣燈，減少操作者健康、安全的風險。

光引發劑(PI)選擇：

光油建議用 1% Omnirad 500(UVC-500)，有高相容性，但在超過時間可能微黃變，因此對淡色相底材，建議用 Omnirad 754，它有很低黃變性及良好硬化效率，例如低分子量的 LUX 260 用 2% 光引發劑可以確定充分硬化。

底材色相的效果/影響：

淡色相將反射大部分的 UV 輻射，能在較高速率 5~10 米/分鐘硬化，非常暗色相底材可能需要減少硬化速度(3~5 米/分)來確定最大塗膜完整性。

現場 UV 硬化的效益：

1. 比傳統系統更快速。
2. 有 2K 系統的性質：耐輪胎阻力、耐刮損性。
3. 無保存期(pot-life)問題。
4. 不需要異氰酸酯硬化劑。
5. 塗料有低或零 VOC 可能。

用於現場 UV 硬化的 ALBERDINGK 產品：

1. LUX 260/AC 2772(比例 70：30)
2. LUX 220
3. LUX 255
4. LUX 481
5. LUX 484

硬木地板第一選擇使用：

• 底塗：用 LUX 260/AC 2772 比例 70：30

1. 非常好的木材溫暖性。
2. 非常好的砂磨性。
3. 硬彈塑性。
4. UV 硬化前有黏沾性。

• 面塗：用 LUX 484

1. 非常好啞光性。
2. 天然視覺。
3. 非常好耐化性。
4. 熱輪胎阻力。
5. 良好耐摩擦性。
6. UV 硬化前物理性乾燥。

工業地板第一選項：

面塗：用 LUX 481

1. 非常好啞光性。
2. 非常耐化性。
3. 耐熱輪胎性。
4. 良好耐磨損性。
5. UV 硬化前物理乾燥。

安鋒實業股份有限公司

台灣省台中市南屯區工業區 24 路 29 號 TEL: 886-4-23501155 (代表) FAX: 886-4-23507373
E-mail: anvictor@ms45.hinet.net 網站: www.twanfong.com

PVC 地板第一選項：

面塗：用 LUX 220

1. 非常高耐污性。 2. 非常好啞光性。 3. 良好耐磨損性。 4. UV 硬化前強物理乾燥。

木地板底塗配方 FP UV260-12：

順序	原材料	比例
1	LUX 260	60.90
2	AC 2772	28.10
3	增稠劑 Twin 4100	0.20
4	消泡劑 Foamex 825	0.50
5	去離子水	9.80
6	光引發劑 UVC-500	2.00
7	PU 增稠劑 PU-1214 或 TW-202	0.50
	總計	100.00

• 擺桿硬度(Konig 法)：

UV 硬化前：輕微沾黏性。 預乾燥

UV 硬化後：約 110 秒

• 硬化條件(UV 260-12)：

：室溫 30~60 分鐘

速度：5 米/分鐘 (依底材顏色而定，深色可能須要不同速度)

UV 硬化：建議使用至少 300W、輻照度 300mJ/cm² 的便攜式 UV 燈(不含臭氧)

木材面塗 FP UV484-03：

順序	原材料	比例
1	LUX 484	79.9
2	增稠劑 Twin 4100	0.8
3	底材濕潤劑 BYK 346 或 50% SW-3404	0.3
4	去離子水	14.0
5	蠟乳液 LUBA print 154/S	2.0
6	平滑劑 gluide 410 或 S-1244	0.3
7	啞粉 TS-100	1.0
8	光引發劑 UVC-500	1.0
9	流變助劑 BYK-7420ES	0.2
10	PU 增稠劑 PU-1214 或 TW-202	0.5
	總計	100.00

• 擺桿硬度(Konig 法)：

UV 硬化前：約 26 秒

UV 硬化後：約 98 秒

• 硬化條件(UV 484-03)：

預乾燥：室溫 30~60 分鐘

速度：5 米/分鐘 (依底材顏色而定，深色可能須要不同速度)

UV 硬化：建議使用至少 300W、輻照度 300mJ/cm² 的便攜式 UV 燈(不含臭氧)

安鋒實業股份有限公司

台灣省台中市南屯區工業區 24 路 29 號 TEL : 886-4-23501155 (代表) FAX : 886-4-23507373
E-mail : anvictor@ms45.hinet.net 網站 : www.twanfong.com

• 耐化性測試(依據 EN 12720) (UV 484-03) :

測試化學品	測試時間	測試結果(UV 硬化)
乙醇(48%)	1 小時	5
氨水(10%)	1 分鐘	5
去離子水	16 小時	5
咖啡(4%)	16 小時	5
茶(1%)	16 小時	5
紅酒	5 小時	5
可樂	16 小時	5
碳酸鈉(10%)	2 分鐘	5
脂肪酸	1 小時	5
	5 小時	5
	16 小時	5

*5=最好；0=最差

*脂肪酸試驗：塗膜對人類手脂肪或手乳液凝態阻力。

• 光澤測試(UV 484-03) :

測試項目	測試條件	測試結果
光澤(85°)	300µm 濕膜在 ABS	34
耐磨耗	Taber 磨耗(CS17)×1000 循環	21mg

超消光、天然外貌&手感、現場 UV 硬化木器塗料(UV 250-13) :

順序	原材料	比例
1	LUX 250	48.10
2	UC 84	19.80
3	消泡劑 Tego Airex 902	0.30
4	消泡劑 Tego Foamex 822	0.50
5	成膜助劑 Dowanol DPnB	6.50
6	去離子水	12.50
7	光擴散劑 Techpolymer MBX 8	5.00
8	高密度聚乙烯微粉蠟 CERAFLOUR 927 N	2.50
9	蠟乳液 Ultralube D-818	2.50
10	表面活性劑 BYK 346	0.30
11	光起始劑 Omnirad 500	1.00
12	增稠劑 Rheolate 288 (50%溶液)	1.00
總計		100.00

安鋒實業股份有限公司

台灣省台中市南屯區工業區 24 路 29 號 TEL: 886-4-23501155 (代表) FAX: 886-4-23507373
E-mail: anvictor@ms45.hinet.net 網站: www.twanfong.com

- 增稠劑 Rheolate 288 - 50% 溶液配方：

順序	原材料	比例
1	增稠劑 Rheolate 288	50.00
2	二甘醇(EDG)	35.00
3	去離子水	15.00
總計		100.00

- 擺桿硬度(Konig 法)：

UV 硬化前 : 約 13 秒

UV 硬化後 : 約 105 秒

- 硬化條件(UV 250-13)：

預乾燥 : 室溫 30~60 分鐘

速度 : 5 米/分鐘 (依底材顏色而定, 深色可能須要不同速度)

UV 硬化 : 建議使用至少 300W、輻照度 300mJ/cm² 的便攜式 UV 燈(不含臭氧)

- 耐化性測試(依據 EN 12720) (UV 250-13)：

測試化學品	測試時間	測試結果(UV 硬化)
乙醇(48%)	1 小時	4
氨水(10%)	1 分鐘	5
去離子水	16 小時	5
咖啡(4%)	16 小時	4
茶(1%)	16 小時	5
紅酒	5 小時	5
可樂	16 小時	5
碳酸鈉(10%)	2 分鐘	5
脂肪酸	1 小時	5
	5 小時	5
	16 小時	5

*5=最好；0=最差

*脂肪酸試驗：塗膜對人類手脂肪或手乳液凝態阻力。

- 光澤測試(UV 250-13)：

測試項目	測試條件	測試結果
光澤(85°)	300μm 濕膜在 ABS	9
耐磨耗	Taber 磨耗(CS17)×1000 循環	23mg

安鋒實業股份有限公司

台灣省台中市南屯區工業區 24 路 29 號 TEL: 886-4-23501155 (代表) FAX: 886-4-23507373
E-mail: anvictor@ms45.hinet.net 網站: www.twanfong.com

木器及塑膠底材用現場 UV 硬化透明消光面漆配方(UV 255-04) :

順序	原材料	比例
1	LUX 255	83.50
2	去離子水	10.25
3	消光劑 Acematt TS 100	1.00
4	蠟乳液 AQUACER 513	2.00
5	底才濕潤劑 TEGO WET KL 245	0.50
6	平坦劑 TEGO Glide 410	0.30
7	消泡劑 BYK 024	0.50
8	光引發劑 Omnirad 500	1.00
9	增稠劑 Rheovis PU 1190	0.70
10	增稠劑 Rheovis PU 1214	0.25
總計		100.00

• 擺桿硬度(Konig 法) :

UV 硬化前 : 約 16 秒

UV 硬化後 : 約 113 秒

• 硬化條件 :

預乾燥 : 室溫 30~60 分鐘

速度 : 5 米/分鐘 (依底材顏色而定, 深色可能須要不同速度)

UV 硬化 : 建議使用至少 300W、輻照度 300mJ/cm² 的便攜式 UV 燈(不含臭氧)

• UV 255-04 的耐化性 (依據 EN 12720) :

試驗化學品	試驗時間	試驗結果(UV 硬化)
乙醇(48%)	1 小時	5
氨水(10%)	1 分鐘	5
去離子水	16 小時	5
咖啡(4%)	16 小時	4
茶(1%)	16 小時	5
紅酒	5 小時	5
可樂	16 小時	5
碳酸鈉(10%)	2 分鐘	5
脂肪酸	1 小時	5
	5 小時	5
	16 小時	5

*5=最好; 0=最差

*脂肪酸試驗: 塗膜對人類手脂肪或手乳液凝態阻力。

• 光澤測試 :

測試項目	測試條件	測試結果
光澤(85°)	300µm 濕膜在 ABS	46
耐磨耗	Taber 磨耗(CS17)×1000 循環	23mg

安鋒實業股份有限公司

台灣省台中市南屯區工業區 24 路 29 號 TEL: 886-4-23501155 (代表) FAX: 886-4-23507373
E-mail: anvictor@ms45.hinet.net 網站: www.twanfong.com

現場 UV 硬化地板面漆配方(UV 481-18)：

順序	原材料	比例
1	LUX 481	83.30
2	消泡劑 BYK 024	0.30
3	濕潤劑 Dow Corning 67	0.40
4	去離子水	12.00
5	蠟分散液 AQUAMAT 263	0.50
6	消光劑 Acematt TS-100	1.00
7	光引發劑 Omnirad 754	1.00
8	消泡劑 Drewplus T-4201	1.00
9	流變助劑 Rheovis 1320	0.50
總計		100.0

• 擺桿硬度(Konig 法)：

UV 硬化前 : 約 26 秒

UV 硬化後 : 約 98 秒

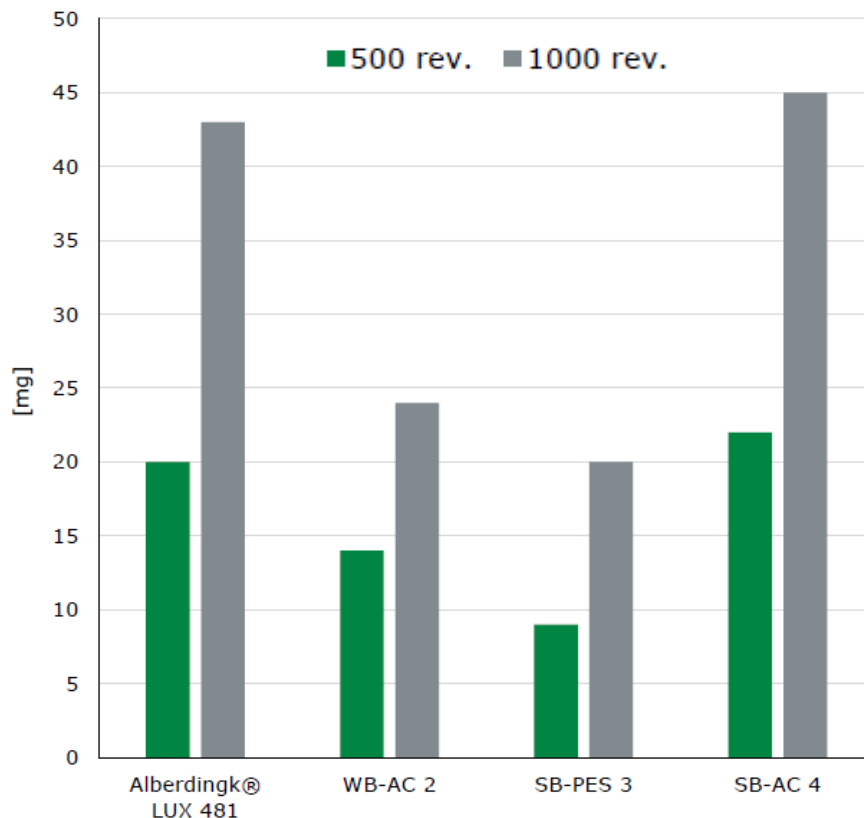
• 硬化條件(UV 481-18)：

預乾燥 : 室溫 30~60 分鐘

速度 : 5 米/分鐘 (依底材顏色而定, 深色可能須要不同速度)

UV 硬化 : 建議使用至少 300W、輻照度 300mJ/cm² 的便攜式 UV 燈(不含臭氧)

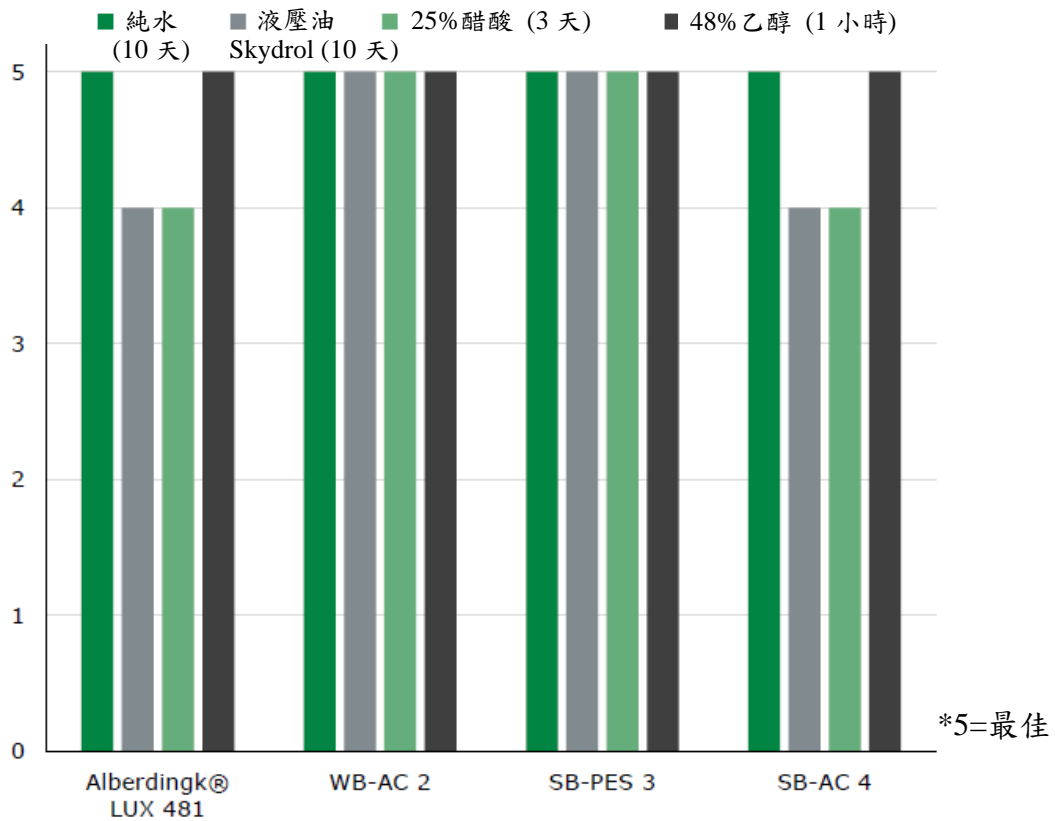
• 耐磨性 CS-10 (UV 481-18)：



安鋒實業股份有限公司

台灣省台中市南屯區工業區 24 路 29 號 TEL: 886-4-23501155 (代表) FAX: 886-4-23507373
 E-mail: anvictor@ms45.hinet.net 網站: www.twanfong.com

• 耐化性(依據 EN-12720) (UV 481-18) :



• 耐熱輪胎性(UV 481-18) :

