



# 亚光光油 **ATM WB 6**

紫外线稳定型、耐刮  
水性丝印光油

## 应用领域和主要特性

### 亚光光油 **ATM WB 6**

- 水性、可成形的亚光光油
- 专为平面或成形的 **PC** 基材的车速仪表盘开发
- 紫外线稳定型，更好的耐太阳光照性能
- 良好的耐刮
- 深亚光 并且显示柔软的触感
- 可罩印在宝龙的 **IMD/FIM** 油墨 **NORIPHAN® HTR N** 上面
- 也适宜罩印在经过测试的其它刻度盘油墨上

## 颜色

无色, 乳液

## 亚光光油 **ATM WB 6** 的操作指南

### 混合比例

100 份 (重量比) 亚光光油 **ATM WB 6**

1 份 消泡剂 **L 54131**

5 份 交联剂 **WB 002**

为确保好的流平性、附着力和印品的耐刮性能，混合物必须混合均匀

### 活化寿命

至少 **24 h**,取决于数量和环境温度。

### 网布

77-48 T/cm (200 目) 到 120-34 T/cm (300 目)

### 网板

必须使用耐溶剂型感光胶。使用宝龙 **Norikop 10 HQ** 型感光胶可以在长时间生产过程中获得优异印刷结果。感光胶的充分干燥是很关键的，曝光前的残留潮湿会降低网板的耐印性。

### 印刷

车间相对湿度应在 **50 – 60 %** 之间。

印刷前网板应用水沾湿，印后应立即使 **ATM WB 6** 覆盖在网板上；如此操作可减少生产中的故障。

## 干燥

Matt Lacquer ATM WB 6 是通过水分挥发固化的，放在晾架上时固化也在进行。

48 小时后可得到最佳的耐刮性能。

为加速固化，推荐进行高温烘箱干燥，建议 30 min/ 80 – 90 °C (176 – 194 °F)。最终干燥可能影响成形性能，需进行综合测试。

## 干燥提示

推荐 采用多段隧道式 80 °C (176 °F)干燥。

最后一段要求为冷却段。

干燥结果依赖于总的油墨印刷情况、光油层的厚度以及干燥机的效率等因素。

## 条件

即便该光油充分固化。其仍然很柔韧可进行 3D 成形。最佳成形结果的加工窗口（从印刷到成形的时间区间）需结合整体印刷顺序和成形机器/模具情况统筹细化。

## 网板等工具的清洗

印刷过程中，如有必要网板可以用 Aqua-Jet® 液体清洗剂 L 47603 清洗。印刷暂停时油墨不要收起，而应该覆墨在印刷区域，边缘区域应该保持湿润。印刷完成后，应该在油墨干之前，立刻清洗干净。

网板和刮刀等应该喷洒 Aqua-Jet® 液体清洗剂 L 47603，并且随即清洗。

无溶剂型浓缩清洗剂 6953 也非常适用于直接清洗或稀释使用（请参见其技术资料）。

清洗干了的油墨可以用溶剂型清洗剂 6614。

## 保质期

在 5 度 – 25 度的阴凉通风的环境下，未开封的原罐可以保存至产品包装上注明的保质期。

严防冰冻！

## 重要

使用前应在未开罐情况下使油墨温度恢复到室温状态；

承印材料和印刷生产条件决定印刷结果。所以我们建议您务必做产品预先测试。因不同厂家的产品材料不同，即使同一厂家生产，不同批产品间也有差异，有些片材隐含有抗静电等添加剂，也会影响油墨的附着力。

客户在产品正式投入生产之前，对试样的每一个新设计部分的目标用途进行系统的、有针对性的测试是非常有必要的(例如耐候性、其它各种性能等)。

宝龙产品技术资料信息是根据我们宝龙自身产品测试的。因印刷工艺程序和周围环境对油墨产品应用影响较大，所以以上所提供技术信息仅供参考，提示相应产品的基本特性，而绝对不是产品及其应用的保证。在使用宝龙产品的同时，购买商应在自身产品的基础上还要进行宝龙产品预先测试，包括其耐候性，混合比例，光泽度，稀释，特殊配色，承印能力，干燥速度，清洗及和其它片材或材料的共存相适应能力。如购买商在我们无法控制的领域内对我们宝龙产品进行再生产或使用，购买商将自己独立承担一切责任。我们宝龙将不能承担口头或书面的责任。

此技术信息资料为当前资料，以前所有资料过期，请以此资料为准。