



# 哑光光油 ATM 1

耐刮和耐化学溶剂  
溶剂型丝印光油

## 应用领域和主要特征

哑光光油 **ATM 1** 是用于罩印 **PC** 仪表盘的溶剂型、可成形的哑光光油（刻度盘面板）。

印后的薄膜有优异的深度真空成形或高压成形。该光油也可哑光化高亮 **PC** 和硬质 **PVC** 材质的薄膜。印后的薄膜表面具柔软感且有优良的耐刮和耐化学品性能。

## 特殊光油

哑光光油 ATM 1/015 UV 稳定的光油

## 颜色

无色, 乳色液体

## 助剂

### 硬化剂

Hardener 004 建议加 6 %

### 活化寿命

8 h, 取决于加入比例和环境温度

### 稀释剂

如需要, 可以加 5 – 10 % Thinner M 210

## 哑光光油 ATM 1 的使用指南

### 网布

聚酯网布 77 T/cm (200 目)

### 感光胶

必须使用耐溶剂型的感光胶。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。

### 干燥

Matt Lacquer ATM 1 是物理通过溶剂挥发固化的, 放在晾架上时固化也在进行。

为加速固化, 必须进行高温隧道式干燥, 晾架干燥不可以, 因为溶剂可能会渗透到 **PC** 薄膜从而残留的溶剂可能会导致问题, 参见“最终固化”章节。

### 干燥提示

在使用 3 段式隧道干燥机时, 建议前 2 段为 70 – 80 °C (158 – 176 °F), 后一段为冷风冷却印品。干燥的具体参数取决于 film 的印刷层数、光油层的厚度、干燥机的效率等因素。

### 最终固化

为进一步加工印刷好的薄膜，残留溶剂的充分干燥是非常必要的。

溶剂残留可造成在耐候测试或其它成品测试时的损伤。最终固化应在中等温度的、通风良好的烘箱中进行。

#### 最终干燥条件:

75 – 90 °C (167 – 194 °F) 下 1 – 2 h; 取决于具体应用。

*尽管整个固化是在这些条件下进行的，该光油仍很韧，仍可进行生产 3D 仪表盘常用的高压成形。*

### 清洗

UNI-REIN A III

### 保质期

哑光光油 ATM 1 暴露在外温度低于 15 °C (60 °F) 可能引起风化。油墨搅拌加热至温度大约 30 °C (86 °F) 可再恢复其原有的均匀状态。

为避免风化建议储藏温度不能低于 15 °C (60 °F)

哑光光油 ATM 1 可以原罐密封保存至其保质期。

### Important

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。