

**Грунтовка для оптического волокна
S&H TechnoUV OF Primer 056
ТУ 2313-010-27445233-2016**

Описание продукта	<p>Грунтовка для оптического волокна S&H TechnoUV OF Primer 056 представляет собой однокомпонентную систему, состоящую из широкого диапазона олигомеров с двойными связями, реактивных разбавителей, фотоинициаторов, тиксотропных добавок, аддитивов. При высокой скорости формирования покрытий на основе материалов ультрафиолетового отверждения обеспечивается высокая адгезионная прочность, эластичность, хорошая химическая стойкость.</p> <p>УФ-отверждение материала S&H Techno UV OF Primer 056 происходит под ртутной лампой высокого давления с интенсивностью излучения мВт/см² в областях : НА= 43 -62; НВ= 40-52 ; НС=6-9,2; НV= 33 -45 .</p> <p>Применяется для промышленного нанесения на оптическое волокно двух или более наслоенными друг на друга отверждаемыми излучением покрытиями сразу после того, как волокно изготовлено путем вытягивания для сведения к минимуму возникновения микроизгибов. S&H TechnoUV OF Primer 056 –является первичным эластичным покрытием. И в комбинации с S&H TechnoUV OF Lac 155 для оптического волокна обеспечивает защиту от атмосферных и механических воздействий</p>
Особые свойства	<p>–однородное эластичное покрытие S&H TechnoUV OF Primer 056 является буфером, предохраняя волокно от микродеформаций, обеспечивая высокую адгезионную прочность предохраняет, волокно от механических повреждений;</p> <p>– комбинация S&H TechnoUV OF Lac 155 с S&H TechnoUV OF Primer 056 задерживает распространение механических колебаний в оболочке оптического волокна и обладает повышенной устойчивостью к воздействию резких перепадов влажности и температуры;</p> <p>– материалы и оборудование, применяемое для наложения покрытия, не вызывают напряжений в оптическом волокне и образовании трещин на поверхности оптического волокна во время процесса его вытяжки и изготовления кабеля;</p> <p>- процесс нанесения и отверждения комплексного покрытия, состоящего из S&H TechnoUV OF Primer 056 и S&H TechnoUV OF Lac 155 происходит при скорости 1700 м/мин. При использовании УФ-отверждаемых материалов на современном оборудовании возможно достичь скоростей нанесения покрытий до 3000 м/мин.</p>

Физико-механические свойства

№	Наименование показателя	НТД	
		S&H TechnoUV OF Primer 056	
1	Внешний вид пленки грунта	Образует прозрачное равномерное покрытие, без механических включений	ГОСТ 29319-92
2	Цвет	бесцветный	ГОСТ 29319-92
3	Адгезия , Н/мм ² , не менее	3,0	ГОСТ 32299-13
5	Твердость пленки по ТМЛ-2124 метод А, у.е., не менее	0,05	ГОСТ 5233 -89
6	Динамическая вязкость, мПа*с Brookfield RVDV-E, sp.4/20 rpm при 250С	6000-15000	ГОСТ 25271-93
7	Динамическая вязкость, мПа*с Brookfield RVDV-E, sp.4/20 rpm при 500С	1000-3000	ГОСТ 25271-93
8	Относительное удлинение(эластичность), %, не менее	30,0	ГОСТ 18299-72
9	Предел прочности при растяжении, мПа, не менее	0,5	ГОСТ 18299-72
10	Плотность, при 20 °С, г/см ³	1,1-1,2	ГОСТ 31992.1-2012
11	Коэффициент преломления отвержденного покрытия, при 20°С	1,515-1,535	ГОСТ 19927-74
12	Коэффициент преломления жидкой полимерной композиции , при 20°С	1,470-1,490	ГОСТ 18995.2-73
13	Время отверждения, с не более (ртутная лампа высокого давления с интенсивностью излучения мВт/см ² : НА= 43-62; НВ= 40-52; НС=6-9,2; НV= 33-45)	15	ГОСТ 28513-90 и по пункту 6 настоящих ТУ

Способ и технология нанесения

Способ нанесения

Покрытия наносятся способом «мокрый по мокрому» .Процесс нанесения и отверждения комплексного покрытия, состоящего из S&H TechnoUV OF Primer 056 и S&H TechnoUV OF Lac 155 происходит при скорости 1700 м/мин. При использовании УФ-отверждаемых материалов на современном оборудовании возможно достичь скоростей нанесения покрытий до 3000 м/мин и отверждается ультрафиолетом в атмосфере

азота. Для получения качественного покрытия внутри УФ блока создается инертная среда из газообразного азота. Азот является дешевым и безопасным для окружающей среды промышленным газом и позволяет оптимизировать процесс отверждения покрытия, то есть достичь лучшего структурирования покрытия из УФ-отверждаемых лкм.

Условия нанесения -температура воздуха не менее +10⁰С;
-относительная влажность воздуха рекомендуемая до 85 %;

Приготовление краски -перемешать до однородной консистенции;

Очистка инструмента Рабочие части оборудования следует очищать растворителем .
Использовать при окрашивании только инструменты S&H TechnoUV OF Primer 056

Техника безопасности и охрана здоровья: Материал не содержит свинец. Обращаться с осторожностью. Во время работы рекомендуется надевать защитные очки и хорошо проветривать помещение. При попадании в глаза хорошо промыть водой и обратиться к врачу. Хранить в плотно закрытой таре в местах недоступных для детей. Не смешивать с другими материалами. Не выливать в канализацию, водоем или почву. Жидкие остатки передать в место сбора вредных отходов.

Общие замечания: *Технические данные, предоставленные на Грунтовку для оптического волокна S&H TechnoUV OF Primer 056, получены в результате лабораторных тестов и практического опыта. Желаемый результат достигается только при соблюдении инструкций по применению. Перед использованием материала необходимо убедиться , что он пригоден для окрашивания изделия и поверхность подготовлена соответствующем образом.Фирма несет ответственность только за качество продукции, неправильное применение материала не гарантирует качество и сроки службы покрытия. Технические данные на этот продукт могут быть изменены без предварительного уведомления.*