



FormGard®

可熱成型的耐刮擦塗料

说明

FormGard®是一种溶剂型热固化涂料。它是可成型的，旨在为聚碳酸酯（PC）和BOPET薄膜赋予出色的耐磨性，耐刮擦性和耐化学性。适用于浸涂和流涂应用。它可以覆盖Visgard®防雾涂料，或用Visgard®防雾涂料覆盖。

产品特点

- 涂在聚碳酸酯和BOPET膜上无需底涂
- 耐磨性和耐化学性
- 光学透明
- 可成形的

成型

Formgard 塗覆的塑料可以drape成型，真空成型，熱壓或凸印成型以獲得簡單的和復合的曲面。最低的工作溫度結合短的成型時間可獲得最好的效果。請注意拉伸度不能超過30%。要避免深度拉伸和尖角。過熱會導致塗層開裂和/或模具痕。

儲存条件

FormGard的建议存储温度为 25° C (68-77° F)。如果在此温度下保存在原始密闭容器中，建议在收到之日起3个月内开始使用FormGard。

溶液特性

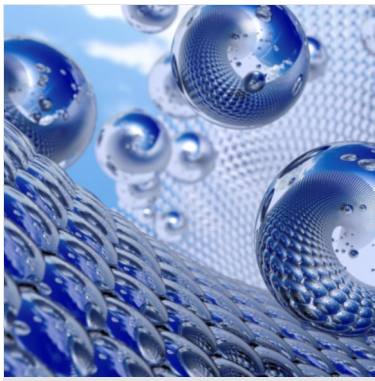
特性	典型值
% 固体含量	27.0 - 31.0 %
粘度 25° C	5 - 20 cP
密度@ 25° C	0.9 - 1.0 g/ml
溶剂： PM丙二醇醚， ， 丙二醇甲醚， N-甲基吡咯烷酮	

固化涂层属性

特性	典型值
涂层厚度	2.0 - 4.0 微米
附着力	100%
泰伯磨损 (Δ雾度) 100 转	<5%

建议的操作指南

特性	典型值
环境条件	20 - 25°C, 35 - 65 % 相对湿度 (100级)
气流	过滤，层流
涂料温度	20 - 25°C
涂料过滤	5 微米
提拉速率	1.0 - 2.0 mm/s
干燥时间/温度	10 - 60 s @ 20 - 25°C
预固化条件	10分钟@ 80° C
固化条件 (PC)	1小时@ 129° C (266° F)



FormGard®

可热成型的耐刮擦涂料

联系信息

FSI Coating Technologies

企业办事处 - 北美

45 Parker, Suite 100
Irvine, California 92618 USA

电话: +1-949-540-1140

传真: +1-949-540-1150

technicalsupport@fsict.com

SDC Technologies - 美洲

企业总部

45 Parker, Suite 100
Irvine, CA 92618 USA

电话: +1-714-939-8300

technicalsupport.ca@sdctech.com

SDC Technologies - 欧洲

Unit 7, Avondale Industrial Estate
Pontrhydyrun Cwmbran
NP44 1UG, Great Britain

电话: +44-1633-627030

technicalsupport.eu@sdctech.com

SDC Technologies - 中国

中国办事处

徐汇区古美路1585号

上海 200233

中华人民共和国

电话: +86-21-61517768

customer-care.cn@sdctech.com

安德世科技 - 亚太区

新加坡办事处

27号 大士南一街

新加坡 638035

新加坡

电话: +65-6210-6355

Coating Technologies

©2021 FSI Coating Technologies, Inc. All rights reserved. FSI Coating Technologies is a wholly-owned subsidiary of SDC Technologies, Inc.

FormGard® and Visgard® are registered trademarks of SDC Technologies.

20191126_Formgard

设备准备

设备清洗: 在使用FormGard之前, 应清洁涂层设备, 以避免任何可能的污染问题。清洁过程应包括 多次溶剂冲洗 (在使用设备之前利用与材料相容的溶剂), 然后使用丙二醇甲醚彻底冲洗。使用 FormGard后, 也应使用丙二醇甲醚清洁设备。

设备材料: 在生产系统中评估FormGard之前, 请确保所有设备都已彻底清洁且没有其他涂料残留。建议使用蠕动泵进行初始测试, 因为FormGard与泵腔或机械零件之间没有实际接触。由于增塑剂析出, FormGard与PVC管不兼容。仅使用PTFE, LDPE, PU或不锈钢管。建议在启动或转换前, 将PM丙二醇甲醚在泵, 软管和过滤器中循环8-12小时, 以除去可能的污染物。

基材的预处理和清洁

需用FormGard涂层的零件应清洁且无任何表面残留物。注射成型的聚碳酸酯零件应使用中性和碱性清洁剂溶液清洗, 以除去成型过程中残留在零件上的残留物, 然后用去离子水彻底冲洗。

溶液管理

为了获得最佳性能, 应将FormGard涂料溶液的固含量范围保持在27- 31%。较高或较低的固含量可能会导致外观问题或导致涂层沉积分别太厚或太薄。应定期测量固体百分比, 并根据需要通过添加丙二醇甲醚进行调整。在某些应用中, 可能需要稀释涂料以减少固体含量。对于流涂, 建议将其稀释至20%的固体含量。请联系FSI代表以获取有关稀释的更多建议。

健康和安全管理

在使用本产品之前, 请阅读并理解安全数据表, SDS, 其中提供有关健康、物理和环境危害, 操作注意事项和急救建议的信息。关于SDS的副本, 请联系销售人员或客户服务代表。

质量保证和责任限制

据我们所知, 此处包含的信息准确无误。本文列出的涂料溶液性能和固化涂层性能代表 FormGard 的典型值, 但并不意味着可作为规范。FSICT 科技有限公司坚持要求用户自行测试任何用途的适用性和合适性。关于使用本文所述产品或配方的声明不应被解释为侵犯任何专利或商标的保证或许可, 对于因此类使用而产生的侵权, FSICT公司不承担任何责任。有关FSICT产品的保修范围, 请参考FSICT 科技公司的标准条款和条件, 或参考与FSICT 签订的采购协议。

产品可用性和装运

FormGard 装货的一般交货时间是订单确认后四周。FSICT提供了几种运输选择。请联系FSICT代表, 确定最适合您需求的选项。所有订单均为FOB发货。