

技術データシート

Visgard® Elite

耐摩耗性防曇コーティング

溶液物性

性能	標準値
固形分 (%)	25~29%
25°C (cps) における粘度	100 ~160 cP
25°Cの密度	1.00 ~ 1.10 g/ml
溶剤：PMグリコールエーテル、ジASETONアルコール	

硬化されたコーティング特性

性能	標準値
コーティング膜厚	7.5~9.0 μm
屈折率	1.50
密着性	100%
防曇性能 EN-166 : 2001 (Nマーク)	パス
微粒子による表面損傷に対する耐性 EN-166 : 2001 (Kマーク)	パス
紫外線に対する耐性 EN-166 : 2001	パス

推奨運用ガイドライン

性能	標準値
環境条件	45~ 65% RH @ 20~ 25°C (クラス100)
気流	フィルター処理済み、層流
コーティング温度	20 ~25°C
コーティングろ過	1 ~ 5ミクロン (絶対ろ過精度)
引抜速度	0.5 - 0.9 mm/s
微粒子による表面損傷抵抗性	1分@20 ~ 25°C
仮硬化条件	10分 @ 85°C
ポリカーボネート (PC) の熱効果処理条件	125°Cで 1.5 時間

説明

Visgard® Eliteはウレタンベースの熱硬化コーティングです。ウォーターシーートの防曇性能と耐摩耗性および耐薬品性を兼ね備えています。それはディップ、フローおよびスピンコーティング技術を介して塗布することができ、ポリカーボネート基板と共に使用するために特に開発された。

製品特性

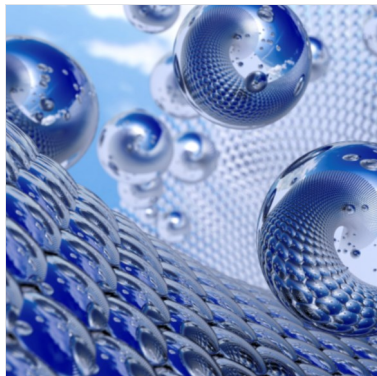
- プライマーなしでのポリカーボネートとの接着性
- 耐摩耗性および耐薬品性
- 水洗い可能な防曇特性
- 光学的透明度
- 一液系、予備混合は無用
- EN(欧州規格) -166:201合格 防曇性 (N-Mark)、耐落砂磨耗性 (K-Mark) & 耐紫外線性と紫外線耐性
- LDPE、HDPE、PP、レンズ袋で梱包可能

保管と使用

Visgard Elite の推奨保管温度は4°Cです。この温度で保存する場合は、受け取った日から3ヶ月以内に製品の使用を開始することをお勧めします。

Visgard Elite でコーティングされた部品は、涼しく乾燥した場所に保管する必要があります。湿った環境では、コーティングは拭き取り可能な曇りを生じる可能性があり、柔らかい乾いた布で拭くことで取り除くことができます。

湿気を排除するために袋を密封する必要があります。湿度が70%を超える場所に包装しないでください。



Visgard® Elite

耐摩耗性防曇コーティング

連絡先情報

FSI Coating Technologies

各地区の本社 - 北米

45 Parker, Suite 100

Irvine, California 92618 USA

電話番号: +1-949-540-1140

ファックス: +1-949-540-1150

technicalsupport@fsicti.com

SDC Technologies - 南北アメリカ

本社

45 Parker, Suite 100

Irvine, CA 92618 USA

電話番号: +1-714-939-8300

technicalsupport.ca@sdctech.com

SDC Technologies - ヨーロッパ

Unit 7, Avondale Industrial Estate

Pontrhydryn, Cwmbran

NP44 1UG, Great Britain

電話番号: +44-1633-627030

technicalsupport.eu@sdctech.com

SDC Technologies - 中国

No. 1585 Gumei Road

Xuhui District

Shanghai 200233

PR China

電話番号: +86-21-61517768

customer-care.cn@sdctech.com

SDC Technologies

アジア太平洋地域、Pte

27 Tuas South Street 1

Singapore 638035

Singapore

customer-care.ap@sdctech.com

fsi

Coating Technologies

fsicti.com

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

20190402_VE

2/2

装置の準備

装置の洗浄: コーティング装置は、Visgard Elite の使用前に洗浄して、汚染問題の危険性を回避しなくてはなりません。コーティングが汚染されると、接着に問題が生じたり、防曇性の低下や全体的な見た目が悪くなる可能性があります。洗浄工程では、(コーティング装置の使用前に硬化物と相溶性のある溶剤で) 複数回の溶媒洗浄を実施し、その後 PM グリコールで徹底的に洗浄します。Visgard Elite 使用後のコーティング装置の洗浄にもPM グリコールエーテルを使用してください。

装置の材質: シリコンハードコーティングはVisgard Eliteとは相容れないため、低濃度でも防曇性能が低下します。生産システムで Visgard Elite を評価する前に、すべての装置が完全にクリーンであり他のコーティング残留物が無いことを確認してください。最初のテストには蠕動ポンプが最適です。Visgard Eliteとポンプ室や機械部品との接触がないためです。Visgard Elite は、可塑剤抽出における PVC チューブとの相溶性はありません。LDPE、PTFE、チューブまたは PU チューブのみを使用してください。PM グリコールエーテルをポンプ、ホース、フィルター内で 8 ~ 12 時間循環させ、生産開始または生産切替の前に汚染の可能性を除去することを推奨します。

基板の前処理とクリーニング

Visgard Elite で塗装する部品は、清潔で表面に残留物がないようにしてください。射出成形されたポリカーボネート部品は中性の洗剤溶液で洗浄して部品上に残っている残留物を成形プロセスから取り除き、次に脱イオン水で徹底的にすすぎます。Visgard Elite で塗装する部品は、清潔で表面に残留物がないようにしてください。射出成形されたポリカーボネート部品は中性の洗剤溶液で洗浄して部品上に残っている残留物を成形プロセスから取り除き、次に脱イオン水で徹底的にすすぎます。

取扱説明

最適なパフォーマンスを得るためには、Visgard Eliteを100~160 cpsの範囲に維持する必要があります。より高いまたはより低い粘度 (cps) は、外観上の問題を引き起こすか、または厚すぎるかまたは薄すぎるかのいずれかであるコーティング堆積をもたらす可能性がある。粘度 (cps) は定期的に測定し、必要に応じてPMグリコールエーテルを添加して調整する必要があります。適用目的に必要であれば、PMグリコールエーテルも希釈溶媒としての使用に適している。

健康と安全情報

この製品を使用する前に、健康、身体、および環境への危険性、取り扱い上の注意および応急処置の推奨事項に関する情報を提供している安全データシート (SDS) を読んで理解してください。SDSのコピーについては、の販売またはカスタマーサービスにお問い合わせください。代表。

保証および責任 制限事項

ここに含まれる情報は、私たちの知る限りでは正確です。ここに記載されているコーティング溶液の特性および硬化したコーティングの特性は、Visgard Elite の典型的な値を表しており、規格値としては意味されていません。FSICTは、ユーザーがあらゆる目的への適用性と適合性について独自のテストを実施することを主張します。ここに記載されている製品または処方の使用に関する声明は、特許または商標を侵害することを保証または許可するものと解釈してはならず、そのような使用から生じる侵害に対する責任は一切負いません。FSICTの製品の保証範囲については、FSICTの標準利用規約またはFSICTとの購入契約を参照してください。

製品の出荷と入手可能性

Visgard Elite の出荷の一般的な納期は、注文書の確認から4週間です。FSICTはいくつかの発送方法を提供します。FSICTの担当者ご連絡して、どのオプションが自分のニーズに最も適しているかを判断してください。

SDC
Technologies


Mitsui Chemicals
Group