



Visgard® 106-94L

防雾，耐磨损和耐化学涂层

溶液特性

特性	典型值	
	A组分	B组分
% 固体含量	28.0 - 30.0 %	66.0 - 68.0 %
粘度 25° C	5 - 25 cP	30 - 300 cP
密度@ 25° C	0.9 - 1.0 g/ml	1.0 - 1.1 g/ml
溶剂	双丙酮醇 环己烷 叔丁醇 2,4-戊二酮 N-甲基吡咯烷酮	N-乙酸丁酯/二甲苯

固化涂层属性

特性	典型值
涂层厚度	8.0 - 15.0 微米
折光率	1.53
附着力	100%
防雾性能 EN-166: 2001 (N-标)	通过
落砂耐磨性EN-166: 2001 (K-标)	通过
泰伯磨耗 (Δ% 雾度) 聚碳酸酯为8μm 15μm (聚碳酸酯)	100转: <8 100转: <6

说明

Visgard®106-94L 是一种基于聚氨酯的双组分热固性涂料。具有出色的抗起雾，耐刮擦和耐化学腐蚀性能。旨在用于聚碳酸酯，丙烯酸，尼龙，PVC，PETG 和某些其他无底漆的透明塑料。适用于平送反向辊，迈尔杆和狭缝模头涂布方法。

产品特点

- 涂在聚碳酸酯上无需底涂
- 耐磨性和耐化学性
- 持久的防雾性能
- 光学透明
- 可成形的
- 通过EN-166: 2001; 防 (N标记)
- 落砂磨损 (K-mark)

储存条件

Visgard 106-94L (A和B部分) 的建议储存温度为20-25°C (68-77°F)。如果在此温度下保存在原始密闭容器中，建议从收到之日起六 (6) 个月内开始使用该产品。

如果含有不溶性沉淀物，请勿使用任何一种产品。



Visgard® 106-94L

防雾，耐磨损和耐化学涂层

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
气流	过滤 · 层流
液温	20 - 25°C
溶液过滤	5 微米
热固化条件	120° C (300°F) 时30秒 > 120秒@ 104°C (220°F)

产品混合

混合10份A到4份B（重量比）（2.8：1体积比）并搅拌至均匀，并静置足够长的时间以使所有气泡破裂。混合后的溶液应看起来透明，粘度为15-20 cps，固体含量为40%。使用此混合物可获得最佳的固化涂层性能。

稀释将延长适用期，并改善流动性，但是可能会导致抗划伤性能下降。

建议的流涂配方

Visgard 106-94L A 组份	100 份
Visgard 106-94L B 组份	40 份
叔丁醇	28 份
双丙酮醇	42 份
固体含量	26 - 28%
粘度	16 cp

使用的所有溶剂应> 99.5%纯度，水含量低于0.15%。

基于Visgard 106-94L的原始体积，稀释比例不得超过1：1。

FSI可以提供双丙酮醇或叔丁醇/双丙酮醇（90/10）的混合物。

请勿使用正丁醇，异丁醇或仲丁醇。

请勿添加水，酒精（非推荐的酒精），乙二醇醚或对异氰酸酯有反应性的其他化合物。

罐期

重要说明：Visgard溶液的罐期取决于环境，尤其是混合和涂覆区域中的湿度水平。

在72° F (22° C) 和35%相对湿度（RH）的情况下，罐期为36到48小时。将新鲜混合的溶液添加到“旧”材料中可延长工作寿命。

后固化

固化后，涂层表面是粘弹的，对所接触的任何不平表面都敏感。所以在收卷前要覆合上硬的，光滑的有光泽的保护膜。

推荐高光泽拉伸聚酯薄膜(PET)或聚乙烯-聚酯共挤薄膜。

拉伸聚丙烯薄膜会影响防雾性能。

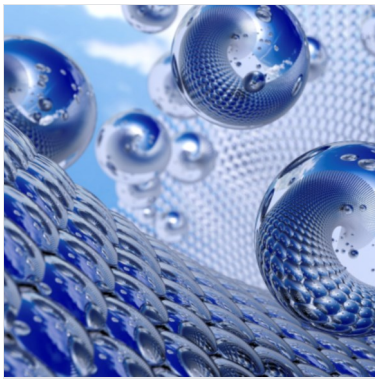
不建议使用有粘合剂的保护膜和共挤聚乙烯保护膜。

在使用未推荐的保护膜前要做好充分的测试。

保养及注意事项

耐清洁和清洗溶剂能力优秀。油脂和油会污染涂层表面影响防雾性能，可以使用强效除油剂如“Fantastick”或“Formula 409”。

涂层表面要定期清洁以避免油污堆积。



Visgard® 106-94L

防雾，耐磨损和耐化学涂层

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@fsicti.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
Pontrhydryn, 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
customer-care.ap@sdctech.com



Coating Technologies

fsicti.com

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

Fantastik® is a registered trademark of S. C. Johnson & Son, Inc.

Formula 409® is a registered trademark of The Clorox Company.

Visgard® is a registered trademark of FSI Coating Technologies, Inc.

20200116_106-94L

设备准备

设备清洁: 在使用Visgard 106-94L之前, 应清洁涂层设备, 以避免任何可能的污染。涂层污染可能导致粘附问题, 防雾性能差或一般外观。清洁过程应包括多次溶剂冲洗(使用与先前与设备一起使用的材料兼容的溶剂), 然后进行彻底的双丙酮醇冲洗。使用Visgard 106-94L后, 双丙酮醇, 甲基乙基酮或异丙醇可用于清洁设备。

设备材料: 有机硅硬涂层与Visgard 106-94L不相容, 即使在低浓度下也会损害防雾性能。在评估生产系统中的Visgard 106-94L之前, 确保所有设备都彻底清洁并且没有其他涂层残留物。建议使用蠕动泵进行初始测试, 因为Visgard 106-94L与泵腔或机械部件没有实际接触。由于增塑剂的提取, Visgard 106-94L与PVC管不相容。仅使用PTFE, LDPE, PU或不锈钢管。建议通过泵, 软管和过滤器循环使用双丙酮醇8-12小时, 以便在启动或转换之前去除可能的污染物。向剩余的Visgard中添加10%异丙醇将有助于防止胶凝, 因此可以正确处理废物。

基材

优选的基材是聚碳酸酯和双轴取向的聚酯膜。通常无需使用底漆或添加剂即可获得出色的润湿性和附着力。丙烯酸, PVC, PETG, 纤维素, 金属化塑料和某些尼龙也可以不使用底漆进行涂层。PVC和纤维素塑料可能包含增塑剂, 而增塑剂可能会被Visgard中的溶剂萃取, 因此可能会出现一些问题。如果基材不能承受足够的热量来固化Visgard, 则掩膜可能无法干净地去除, 或者可能留下雾霉或斑点。一些温度敏感膜已通过暂时层压到更耐热的膜(例如PET)上进行了处理。FSICT提供了Visgard涂层的PET薄膜, 可用于通过永久层压“涂覆”材料。限制将Visgard用于薄膜和片材产品。有关详细信息, 请联系FSICT。

基材的预处理和清洗

要涂覆Visgard 106-94的部件应清洁, 无任何表面残留物。注塑成型的聚碳酸酯部件应使用中性洗涤剂溶液清洁, 以清除成型过程中残留在部件上的任何残留物, 然后用去离子水彻底冲洗。

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中提供的有关健康、物理和环境危害, 操作注意事项和急救建议的信息。关于FSICT的副本, 请联系销售人员或客户服务代表。

保修和责任限制

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Visgard 106-94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

Visgard 106-94 的典型运送交货时间是从购货订单确认日期往后推四 (4) 周。本公司提供多种装运方式, 请联系公司代表, 确定哪种方式最适合个人需要。

