



Visgard® 121-45

防雾，耐磨损和耐化学涂层

说明

Visgard®121-45 是一种聚氨酯基热固化涂料。它结合了持久的防雾性能，耐磨性和耐化学性。它可以通过浸涂或流涂技术涂覆。

产品特点

- 涂在聚碳酸酯基材上无需底涂
- 耐磨性和耐化学性
- 持久的防雾性能
- 光学透明
- 单组分体系，不需要预混合
- 通过EN-166: 2001;防雾 (N 标记)

储存条件

Visgard 121-45 的建议存储温度为 20-25° C (68-77° F)。如果在此温度下保存在原始密封容器中，建议在收到之日起3个月内开始使用Visgard 121-45。

建议使用高密度聚乙烯 (HDPE) 袋 (袋厚 > 2密耳)。袋子应密封，以排除水分。请勿在湿度 > 70% 的区域进行包装。

溶液特性

特性	典型值
% 固体含量	29.0 - 31.0 %
粘度 25° C	20 - 70 cP
密度@ 25° C	0.9 - 1.0 g/ml
溶剂: 双丙酮醇, PM丙二醇甲醚	

固化涂层属性

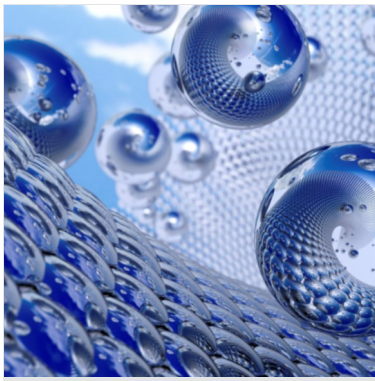
特性	典型值
涂层厚度	5.0 - 8.0 微米
折射率	1.53
附着力	100%
防雾性能 EN-166: 2001 (N-mark) *	通过

*要通过 N，涂层厚度要大于 7 μm。

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 min @ 100 - 110°C
热固化条件 (聚碳酸酯)*	1 小时 @ 125° C (257° F)

* 要做到完全固化，固化温度最低为110° C (230° F)。



Visgard® 121-45

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.

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

20191209_121-45

设备准备

设备清洁: 在使用Visgard 121-45之前, 应清洁涂层设备, 以避免任何可能的污染。涂层污染可能导致附着力问题, 防雾性能差或外观不良。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 121-45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 121-45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 121-45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 121-45与泵腔或机械部件没有实际接触。由于增塑剂的提取, Visgard 121-45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。

基材的预处理和清洁

要用Visgard 121-45涂层的零件应该清洁并且没有任何表面残留物。注射成型的聚碳酸酯零件应使用中性清洁剂溶液清洗, 以除去成型过程中零件上残留的残留物, 然后用去离子水彻底冲洗。

溶液管理

为了获得最佳性能, Visgard 121-45应保持在20-70 cps的范围内 (除非稀释)。较高或较低的粘度 (cps) 可能会导致外观问题或导致涂层沉积太厚或太薄。粘度 (cps) 应定期测量, 并根据需要通过添加双丙酮醇或50/50双丙酮醇/ PM乙二醇醚混合物进行调节。在某些应用中, 可能需要稀释涂料以减少固体含量。以下是减少Visgard 121-45固体含量的建议配方:

- 浸涂 (20-25% 固体)
- 流涂 (20-25% 固体)

请联系FSI代表以获取有关稀释的更多建议。

健康和信息安全

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 Visgard 121-45的典型值, 但并不意味着可作为规范。FSICT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 121-45 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。

