



## Vistex® 105-20

### 耐化学性防雾涂料

#### 溶液特性

特性	典型值	
	A组分	B组分
% 固体含量	12.5 - 13.5 %	26.0 - 28.0 %
粘度 25° C	100 - 170 cP	6 - 25 cP
密度@ 25° C	1.02 - 1.04 g/ml	1.08 - 1.10 g/ml
溶剂	去离子水/ <b>N</b> -甲基吡咯烷酮	去离子水/ <b>N</b> -甲基吡咯烷酮

#### 固化涂层属性

特性	典型值
涂层厚度	3.0 - 5.0 微米
折射率	1.52
附着力	100%
防雾性能 TM-153	通过

#### 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
流平时间/温度	<5分钟 @ 20 - 25°C
预固化条件	10分钟@ 100-110° C
固化条件 (PC)*	1小时@ 129° C (264° F)

\*完全固化要求的最低温度为120° C (248° F)。

#### 说明

Vistex®105-20是一种基于双组分的聚氨酯基热固性涂料，旨在用于聚碳酸酯。提供出色的抗起雾和化学侵蚀的能力。双组分涂料体系需要预混合和稀释。适用于浸涂，流涂和旋涂。

#### 产品特点

- 用于聚碳酸酯基材无需底
- 耐化学性
- 持久的防雾性
- 光学透明
- 可成形的

#### 储存条件

Vistex 105-20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Vistex 105-20。

固化剂 (B部分) 可能变得混浊或材料在低于13° C (55° F) 的温度下沉降。使用前，请务必使溶液升温至室温。使用前，请务必使溶液升温至室温。如果将任何一个组分冷冻，则在所有固体物质重新溶解成透明溶液后才可用。

任何已变成乳白色或含有白色不溶性沉淀物的混合物都必须丢弃。



# Vistex® 105-20

## 耐化学性防雾涂料

### 成型

涂覆的制品可以悬垂成型或热压。但是，如果延伸率超过25%到30%，涂层将破裂，并且在那些区域中，涂层性能将丧失。Vistex可以承受短暂的175° C (350° F) 以上的温度，并在60° C (140° F) 的温度下具有长期稳定性。

### 包装

从烤箱中取出涂后的制品并冷却12到24小时后，才可包装。

对于单个涂层制品，建议使用高密度聚乙烯 (HDPE) 袋 (> 2密耳)。袋子应密封以防潮。不要在湿度大于70%的区域包装。

涂有Vistex 105-20的镜片应存放在凉爽干燥的地方。在潮湿的环境中，涂层可能出现模糊的状况，可以通过蒸汽或水洗处理减轻此状况。

### 产品混合

将10份A与1份B混合，并用低速混合器充分搅拌以防止空气夹带。最好在使用前混合和稀释12至24小时。

对于大多数涂覆，应将混合的防雾溶液稀释以将固体含量降低至10%（从最初的14%）降低到10%。

在单独的干净容器中称量配料，然后将稀释溶剂添加到Vistex混合物中（不可相反操作）。

Vistex组合物对IPA和其他非水溶剂的耐受性有限。如果混合的产品出现白色混浊沉淀，则表明系统没有足够的水将所有物质保持在溶液中，因此无法使用。

维持混合稀释的Vistex 105-20产品的推荐混合溶剂为67% IPA和33% 蒸馏水或去离子水。

建议的稀释配方请参见下表。

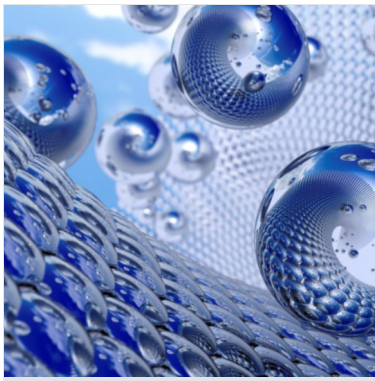
建议的稀释配方		
	流涂/浸涂	喷涂
Vistex 105-20 A组份	100 份	100 份
Vistex 105-20 B 组份	10 份	10 份
异丙醇	30 份	75 份
去离子水	14 份	80 份
PM丙二醇甲醚	-	15 份
固体含量	10%	5.5%

请联系FSI代表以获取有关稀释的更多建议。

### 混合产品的保质期

混合后，如果存放在20-25° C (68-77° F) 下，建议的罐期应为三个月。在4° C (40° F) 下冷藏可延长保质期，最长可长达六个月。不要冷冻。

使用前测试旧的防雾液。任何已变成乳白色或含有白色不溶性沉淀物的混合物都必须丢弃。



# Vistex® 105-20

## 耐化学性防雾涂料

### 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@fsicti.com

#### SDC Technologies - 美洲

##### 企业总部

45 Parker, Suite 100  
Irvine, CA 92618 USA  
800-272-7681 (Toll Free USA)  
电话: +1-714-939-8300  
technicalsupport.ca@sdctech.com

#### SDC Technologies - 欧洲

Unit 7, Avondale Industrial Estate  
Ponrhydyrun 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号大士南街 1  
新加坡 638035  
新加坡  
电话: +65-6210-6355  
customer-care.ap@sdctech.com



Coating Technologies

[fsicti.com](http://fsicti.com)

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

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

20191121\_105-20

### 设备准备

**设备清洗:** 使用Vistex105-20之前, 应清洁涂布设备以避免可能的污染问题。涂料被污染可导致附着力低, 防雾性差, 外观不良等问题。清洗步骤包括多次溶剂清洗(只用跟之前设备中溶液能兼容的溶剂)接着用异丙醇彻底清洗。干的105-20溶液可用二丙酮醇清洗。完全固化后的105-20只能用机械方法打磨掉。

**设备材料:** 有机硅加硬液与Vistex 105-20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Vistex 105-20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Vistex 105-20 与泵腔或机械部件没有实际接触。由于增塑剂的析出, Vistex 105-20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Vistex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。

### 基材的预处理和清洁

需用Vistex 105-20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。

### 健康和安全管理信息

使用该产品前, 请阅读和理解安全数据表(SDS)。此表提供健康, 物理, 环境毒害, 操作提醒和急救等信息。若需 SDS 副本, 请联系 FSICT 销售员或客服代表。

### 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Vistex 105-20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

Vistex 105-20 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。

