



Vistex® 111-50

耐化学性防雾涂料

说明

Vistex® 111-50 是一种基于聚氨酯的热固性涂料。它结合了持久的防雾性能和耐化学性。可以通过浸涂，流涂，喷涂或旋涂技术进行涂覆。

产品特点

- 用于聚碳酸酯基材无需底涂
- 耐化学性
- 持久的防雾性
- 光学透明
- 单组分体系，不需要预混合
- 可成形的

储存条件

Vistex 111-50 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 111-50。

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。

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 111-50的制品应存放在阴凉干燥的地方。在潮湿的环境中，涂层可能会形成可擦的雾状，可通过用柔软的干布擦拭将其除去。

溶液特性

特性	典型值
% 固体含量	8.5 - 11.5 %
粘度 25° C	60 - 100 cP
密度@ 25° C	0.9 - 1.0 g/ml
溶剂：水，异丙醇，N-甲基吡咯烷酮	

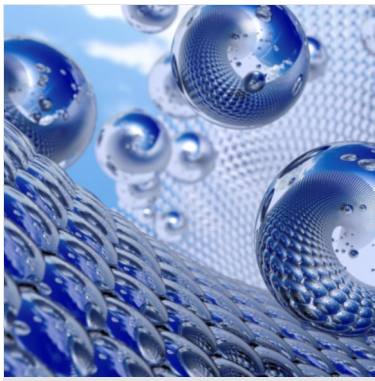
固化涂层属性

特性	典型值
涂层厚度	3.0 - 6.0 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)

*要做到完全固化，固化温度最低为120° C (248° F)。



Vistex® 111-50

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 +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 +1-714-939-8300

technicalsupport.ca@sdctech.com

SDC Technologies - 欧洲

Unit 7, Avondale Industrial Estate

Pontrhydyrun Cwmbran

NP44 1UG, Great Britain

电 +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 +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 +65-6210-6355

customer-care.ap@sdctech.com

Coating Technologies

fsicti.com

©2024 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

20240115_111-50

设备准备

设备清洗: 在使用Vistex 111-50之前, 应清洁涂层设备, 以避免任何可能的污染问题。涂料被污染可导致附着率低, 防雾性差, 外观不良等问题。清洁过程应包括多次溶剂冲洗(在与设备一起使用之前使用与材料兼容的溶剂), 然后彻底进行异丙醇冲洗。双丙酮醇可用于干燥的Vistex 111-50的清洁设备。完全固化的材料只能通过机械研磨去除。

设备材料: 有机硅加硬液与Vistex 111-50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 111-50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 111-50与泵腔或机械部件没有实际接触。由于增塑剂的析出, Vistex 111-50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

需用Vistex 111-50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, Vistex 111-50的固体含量应保持在8.5-11.5% (除非稀释)。较高或较低的固含量会导致外观问题或导致涂层沉积太厚或太薄。固体百分比应定期测量, 并根据需要通过添加67/33异丙醇/去离子水混合物进行调整。

健康和安全管理信息

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Vistex 111-50的典型值, 但并不意味着可作为规范。SDC 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 111-50 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。