

Visgard® Premium SE

마모 저항 방지 안개 방지 코팅

제품 속성

물성	일반값
% 고체	30 - 35 %
점도@25°C	≤38 cP
25 ° C에서의 밀도	1.00 - 1.10 g/ml
용제 : 물, 메탄올, 에탄올, 디 아세톤 알코올 및 PM 글리콜 에테르	

경화된 코팅 속성

물성	일반값
코팅 두께	4.0 - 5.0 µm
굴절률	1.48
80°C에서 1시간 물 접촉력	100%
흐림방지 성능 TM-103C	>5 에서 5분
탁도%	<1.0%

권장 적용 가이드라인

물성	일반값
환경 조건	15 - 25°C, 35 - 65 % RH (클래스 100)
기류	여과, 층류
코팅 온도	20 - 25°C
코팅 필터링	5.0 µm 절대
끌어올리는 속도	0.4 - 0.9 mm/초
건조시간/온도	20~25°C에서 2분
사전 경화 조건	90°C에서 10분
폴리카보네이트(PC) 경화 조건	120°C에서 2시간

내용

Visgard® Premium SE는 폴리실록산 계 열 경화 코팅제입니다. 그것은 물 시팅 흐림방지 성능과 마모 및 내화학성을 결합합니다. 이것은 딥, 플로우 및 스프인 코팅 기술을 통해 적용 할 수 있으며 폴리 카보네이트 기판과 함께 사용하기 위해 특별히 개발되었습니다.

코팅 특징

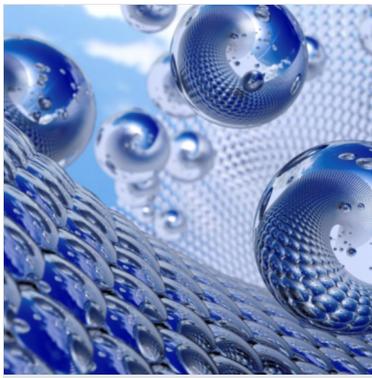
- 프라이머 없이 폴리카보네이트에 접착
- 우수한 내마모성
- 물청소 가능 및 방수 흐림방지 기능
- 시각적 선명성
- 원 파트 시스템으로 사전 혼합이 필요하지 않습니다
- AR코팅 및 미러 코팅과 호환
- LDPE, HDPE 및 CPE, 포장재 사용 가능

보관 및 사용

Visgard Premium 의 권장 보관 온도는 4 ° C (40 ° F)입니다. 이 온도에서 보관할 경우, 받은 날짜로부터 6 개월 이내에 제품을 사용하는 것이 좋습니다.

Visgard Premium SE로 코팅 된 부품은 시원하고 건조한 곳에 보관해야 합니다. 습기가 많은 환경에서 코팅은 마른 천으로 닦아 낼 수 있는 헤이즈를 유발 할 수 있습니다.

두께 2 mm 이상의 LDPE, HDPE 또는 CPE 백을 이용하십시오). 70% RH 이하에서 포장할 것을 권장합니다.



Visgard® Premium SE

마모 저항 방지 안개 방지 코팅

연락 정보

FSI Coating Technologies Corporate Office - N.A.

45 Parker, Suite 100
캘리포니아 어바인 92618, 미국
화: +1-949-540-1140
팩스: +1-949-540-1150
technicalsupport@fsictl.com

SDC Technologies - Americas Corporate Headquarters

45 Parker, Suite 100
캘리포니아 어바인 92618, 미국
화: +1-714-939-8300
technicalsupport.ca@sdctech.com

SDC Technologies - 유럽

7유닛, 아본데일 산업단지
Unit 7, Avondale Industrial Estate
Pontrhydyrun, Cwmbran
NP44 1UG, 영국
전화: +44-1633-627030
technicalsupport.eu@sdctech.com

SDC Technologies - 중국

No. 1585 Gumei Road
Xuhui District
Shanghai 200233
PR China
전화: +86-21-61517768
customer-care.cn@sdctech.com

SDC Technologies Asia Pacific Pte. Ltd.

27 Tuas South Street 1
Singapore 638035
전화: +65-6210-6355
customer-care.ap@sdctech.com



Coating Technologies

fsictl.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

20190403_VPSE

장비 준비

장비 청소: 오염 문제 가능성을 피하려면 Visgard Premium SE를 사용하기 전에 코팅 장비를 청소해야 합니다. 코팅 오염 시 정착, 안티-포그 성능 불량 또는 일반적인 외관에 문제가 발생할 수 있습니다. 청소 프로세스에는 여러 솔벤트 린스(장비로 먼저 사용할 때 재료와 호환되는 솔벤트를 사용하여)를 사용한 후 완전한 PM 글리콜 린스를 사용하는 작업이 포함되어야 합니다. PM 글리콜 에테르도 Visgard Premium SE를 사용한 후 장비 청소에 사용해야 합니다.

장비 재료: 실리콘 하드 코팅제품은 Visgard Premium SE 와 호환되지 않으며 농도가 낮더라도 안티-포그 성능을 저해 할 수 있습니다. 반드시 모든 장비를 깨끗이 하고 다른 코팅 잔여물이 남지 않도록 한 후 생산 시스템에서 Visgard Premium SE를 평가하십시오. 초기 테스트에서는 Visgard Premium SE가 펌프실 또는 기계 부품과 실제로 접촉하지 않기 때문에 연동 펌프가 가장 좋습니다. Visgard Premium SE 는 가스제 추출로 인해 PVC 배관에서는 호환되지 않습니다. LDPE, PTFE, 또는 PU 배관만 사용하십시오. 오염물질을 제거하려면 시작 또는 전환하기 전에 펌프, 호스, 필터를 통해 PM 글리콜 에테르를 8-12시간 동안 순환시키는 것이 좋습니다.

기판의 전처리 및 세척

Visgard Premium SE 로 코팅해야 하는 부품은 깨끗하고 표면에 잔여물이 없어야 합니다. 사출 성형된 폴리카보네이트 부품은 중성세제 용액으로 세척하여 성형 과정에서 부품에 남겨진 잔여물을 제거하고 초순수로 완전히 헹궈내야 합니다.

사용 안내

최적의 성능을 위해 Visgard Premium SE는 30-35 %의 고형 범위로 유지되어야 합니다. 고형분이 낮거나 높으면 외관에 문제가 생기거나 너무 두껍거나 얇은 도막 침착을 일으킬 수 있습니다. % 고형분은 정기적으로 측정하고 물, 메탄올, 에탄올 및 PM 글리콜 에테르의 중량 혼합비로 SM-940 또는 7.5 / 60 / 22.5 / 10을 첨가하여 필요에 따라 조정해야 합니다.

보건 및 안전 정보

본 제품을 사용하기 전에 먼저 SDS(Safety Data Sheet)를 숙독하십시오. SDS는 보건, 물리적 및 환경적 위험요소, 취급 시 예방 조치 및 응급처치 권장사항에 대한 정보를 제공합니다. SDS 자료가 필요하신 분은 판매대리점 또는 고객 서비스 상담원에게 문의하십시오.

보증 및 책임 한도

여기에 포함 된 정보는 당사가 알고있는 한 정확합니다. 여기에 나열된 코팅 용액 특성 및 경화 된 코팅 특성은 Visgard Premium SE의 일반적인 값을 나타내며 규격을 의미하지는 않습니다. FSICT는 사용자가 어떤 목적으로든 적용 가능성 및 적합성에 대한 자체 테스트를 수행해야 한다고 주장합니다. 여기에 기술 된 제품 또는 공식의 사용에 관한 진술은 특허 또는 상표를 침해하는 보증 또는 라이선스로 해석되지 않으며 그러한 사용으로 인해 발생하는 침해에 대한 책임을 지지 않습니다. FSICT 제품의 보증 범위에 대해서는 FSICT 표준 계약 조건 또는 FSICT와의 구매 계약을 참조하십시오.

제품 가용 및 선적

Visgard Premium SE의 일반적인 선적 리드타임은 발주 권펄 후 4주입니다. 선적방법은 선택 가능합니다. 귀사에 가장 적합한 선적방법을 선택하기 위해 FSICT 대리점으로 연락 주십시오.

