

Visgard® Premium

耐摩耗性防曇コーティング

溶液物性

性能	標準値
固形分 (%)	34 - 39 %
25°C (cps) における粘度	≤55 cP
25°Cの密度	1.00 - 1.10 g/ml
溶剤: 水、メタノール、エタノール、ジアセトンアルコール、PMグリコールエーテル、トルエン、	

硬化されたコーティング特性

性能	標準値
コーティング膜厚	8.0 - 10.0 μm
密着性	1.48
密着性	100%
防曇性能 TM-103B	>3 分
ヘーズ	<1.0%

推奨運用ガイドライン

性能	標準値
環境条件	35 ~ 65% RH @ 20~ 25°C (クラス100)
気流	フィルター処理済み、層流
コーティング温度	15 - 25°C
コーティングろ過	絶対値1.0μm
引抜速度	1.5 - 2.0 mm/s
微粒子による表面損傷抵抗性	20 ~ 25°Cで@10 分
仮硬化条件	10 分 @ 90°C
ポリカーボネート (PC) の熱効果処理条件	128°Cで2時間

説明

Visgard® Premium は、ポリシロキサンベースの熱硬化コーティングです。ウォーターシートの防曇性能と耐摩耗性および耐薬品性を兼ね備えています。それはディップ、フローおよびスピンコーティング技術を介して塗布することができ、ポリカーボネート基板と共に使用するために特に開発された。

製品特性

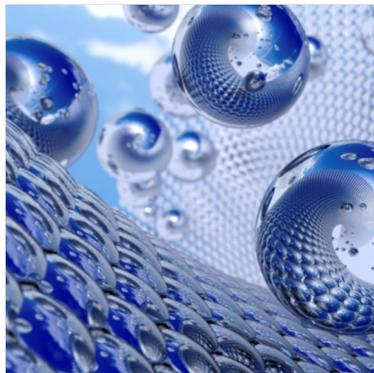
- プライマーなしでのポリカーボネートとの接着性
- 優れた耐摩耗性
- 拭き取り可能な、水膜加工による水をシート状にする曇り止め特性
- 光学的透明度
- 一液系、予備混合は無用
- 反射防止およびミラーコーティングとの互換性あり
- LDPE, HDPE, PP、レンズ袋で梱包可能

保存と使用

Visgard Premiumの推奨保管温度は4°Cです。この温度で元の密閉容器に保管した場合、受け取った日から3か月以内にAF-6114の使用を開始することをお勧めします。長期保存 (3 - 6ヶ月) の場合は、Visgard Premiumを-18°C (0°F) の冷凍庫に保存してください。

Visgard Premiumでコーティングされた部品は、涼しく乾燥した場所に保管する必要があります。湿った環境では、コーティングは拭き取り可能な曇りを生じる可能性があり、柔らかい乾いた布で拭くことで取り除くことができます。

LDPE, HDPEまたはCPEバッグ (厚さ2ミル以上) を使用してください。湿度が70%以上の場所にはパッケージを置かないください。



Visgard® Premium

耐摩耗性防曇コーティング

連絡先情報

FSI Coating Technologies
各地区の本社 - 北米
45 Parker, Suite 100
Irvine, California 92618 USA
電話番号: +1-949-540-1140
ファックス: +1-949-540-1150
technicalsupport@fsict.com

SDC Technologies - 南北アメリカ
本社
45 Parker, Suite 100
Irvine, CA 92618 USA
電話番号: +1-714-939-8300
technicalsupport.ca@sdctech.com

SDC Technologies - ヨーロッパ
Unit 7, Avondale Industrial Estate
Pontrhydryn, Cwmbran
NP44 1UG, Great Britain
電話番号: +44-1633-627030
technicalsupport.eu@sdctech.com

SDC Technologies - 中国
No. 1585 Gumci Road
Xuhui District
Shanghai 200233
PR China
電話番号: +86-21-61517768
customercare.cn@sdctech.com

SDC Technologies Asia Pacific, Pte. Ltd.
27 Tuas South Street 1
Singapore 638035
Singapore
電話番号: 65-6210-6355
customercare.ap@sdctech.com

fsi

Coating Technologies

fsict.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

20200528_VP

装置の準備

装置の洗浄: コーティング装置は、Visgard Premiumの使用前に洗浄して、汚染問題の危険性を回避しなくてはなりません。コーティングが汚染されると、接着に問題が生じたり、防曇性の低下や全体的な見た目が悪くなる可能性があります。洗浄工程では、（コーティング装置の使用前に硬化物と相溶性のある溶剤で）複数回の溶媒洗浄を実施し、その後 PM グリコールで徹底的に洗浄します。Visgard Premium 使用後のコーティング装置の洗浄にもPM グリコールエーテルを使用してください。

装置の材質: シリコン・ハードコーティングは Visgard Premium との相溶性がなく、低い濃度でも防曇性を損なってしまう可能性があります。生産システムで Visgard Premium を評価する前に、すべての装置が完全にクリーンであり他のコーティング残留物が無いことを確認してください。最初のテストには蠕動ポンプが最適です。Visgard Premiumとポンプ室や機械部品との接触がないためです。Visgard Premium は、可塑剤抽出における PVC チューブとの相溶性はありません。LDPE、PTFE、チューブまたは PU チューブのみを使用してください。PM グリコールエーテルをポンプ、ホース、フィルター内で 8 ~ 12 時間循環させ、生産開始または生産切替の前に汚染の可能性を除去することを推奨します。

基板の前処理とクリーニング

Visgard Premiumで塗装する部品は、清潔で表面に残留物が無いようにしてください。射出成形されたポリカーボネート部品は中性の洗剤溶液で洗浄して部品上に残っている残留物を成形プロセスから取り除き、次に脱イオン水で徹底的にすすぎます。

取扱説明

最適なパフォーマンスを得るには、Visgard Premiumを34~39%の固形分範囲に維持する必要があります。固形分%が高いまたは低いと、外観の問題が発生したり、コーティングの堆積が厚すぎたり薄すぎたりする可能性があります。固形分%は定期的に測定し、必要に応じて水/メタノール/エタノール/ PMグリコールエーテルの20/42/19/19 (w/w) 混合物を添加して調整する必要があります。

健全性 & 安全性情報

本製品をお使いになる前に、安全データシート (SDS) をよく読んでご理解ください。健全性、物理的危険、環境的危険、予防措置の取り方および推奨応急処置について記載されています。SDS のコピーが必要な場合は、FSICT の営業担当者またはカスタマーサービス担当者にご連絡ください。

健全性 & 安全性情報

ここに含まれる情報は、私たちの知る限りでは正確です。ここに記載されているコーティング溶液の特性および硬化したコーティングの特性は、AF-6114 の典型的な値を表しており、規格値としては意味されていません。FSICT は、ユーザーがあらゆる目的への適用性と適合性について独自のテストを実施することを主張します。ここに記載されている製品または処方に関する声明は、特許または商標を侵害することを保証または許可するものと解釈してはならず、そのような使用から生じる侵害に対する責任は一切負いません。FSICTの製品の保証範囲については、FSICTの標準利用規約またはFSICTとの購入契約を参照してください。

SDC
Technologies


Mitsui Chemicals
Group