

技術データシート

FormGard®

成形可能な耐擦傷性コーティング材

溶液物性

| 性能 | 標準値 |
|-------------------------------|---------------|
| 固形分 (%) | 27.0~31.0 % |
| 25°C (cps) における粘度 | 5 ~ 20 cP |
| 25°Cの密度 | 0.9 ~1.0 g/ml |
| 溶剤: PMグリコールエーテル、N-メチル-2-ピロリドン | |

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 | 2.0 ~ 4.0 μm |
| 密着性 | 100% |
| テーパー摩耗 (Δ % ヘイズ) 100 回転 | <5% |

推奨運用ガイドライン

| 性能 | 標準値 |
|------------------------|--------------------------------|
| 環境条件 | 35 ~ 65% RH @ 0~ 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 | 20 ~25°C |
| コーティングろ過 | 5 μm |
| 引抜速度 | 1.0 ~2.0 mm/s |
| 微粒子による表面損傷抵抗性 | 10 - 60 s @ 20~25°C |
| 仮硬化条件 | 10 min @ 80°C |
| ポリカーボネート (PC) の熱効果処理条件 | 129°C (266°F)で2時間 |

保存と使用

FormGard の推奨保存温度は20 - 25°C(68-77°F)です。純正の密閉容器に入れてこの温度で保存する際、同品は受け取り日から3か月以内に使用を開始することをお勧めします。

説明

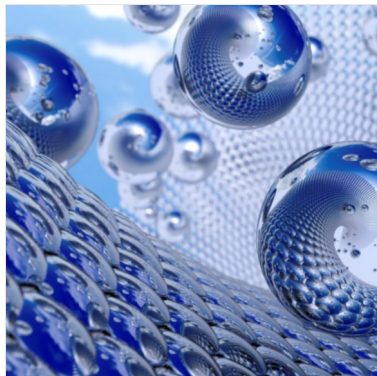
FormGard®は、溶剤ベース熱硬化型コーティング材です。同品は成形可能で、ポリカーボネート (PC) や BOPET フィルムに優れた耐摩耗性、耐擦傷性、耐薬品性を付与するために設計されています。ディップコーティング、フローコーティング塗布に適します。Visgard® 防曇コーティング材を上塗りすることも、上塗りされることもあります。

製品特性

- ポリカーボネートおよび BOPET フィルムへのプライマー不要の接着
- 耐摩耗性および耐薬品性
- 光学的透明度
- ハードコート

成形

FormGard コーティング加工ブラスタックは、ドレープ成形、真空成形、ヒートプレス、エンボス加工により、単純曲線と複合曲線のいずれにも加工できます。作業可能な最低温度と短いサイクルタイムの組み合わせで最適な結果が得られます。注意すべきは、伸縮の度数が30%を超えてはいけないということです。深絞りや鋭い直角のカーブは避けるべきです。過熱すると、コーティングのクラックおよび(または)ツーリングのマークオフが発生することがあります。



FormGard®

成形可能な耐擦傷性コーティング材

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 - 欧州

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 Gumei Road
Xuhui District
Shanghai 200233
PR China
電話番号: +86-21-61517768
customercare.cn@sdctech.com

SDC Technologies

アジア太平洋地域、Pte
27 Tuas South Street 1
Singapore 638035
Singapore
customercare.ap@sdctech.com



Coating Technologies
fsict.com

FormGard® is a registered trademark of
SDC Technologies.

20191126_Formgard

装置の準備

装置の洗浄: コーティング装置は、FormGard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。コーティング材の汚染は、接着や全般的な外観に問題を引き起こす可能性があります。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。FormGard 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。

置の材質: シリコン・ハードコーティングは FormGard との相溶性がなく、低い濃度でも防曇性を損なってしまいます。生産システムで FormGard 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。FormGardとポンプ室や機械部品との接触がないためです。FormGard 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換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

FormGard で塗装する部品は、清潔で表面に残留物がな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

最適な性能を得るためには、FormGard は固形分 27~31% (希釈しない場合) の範囲を維持することが推奨されます。固形分が多すぎるまたは少なすぎると外観上の問題があり、コーティング材の堆積が厚すぎたり薄すぎたりすることがあります。固形分のパーセンテージは定期的に測定し、必要に応じてPM グリコールエーテルを加えて調整してください。塗布方法によってはコーティング材を希釈して固形分を下げる必要がある場合もあります。フローコーティングの場合は、固形分 20%に希釈することをお勧めします。希釈についてのご相談は、FSI の担当者にお問い合わせください。

健康と安全 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。**

保証および責任 制限事項

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、FormGard 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の使用に関する声明は、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。

製品の出荷と入手可能性

FormGardの出荷の一般的な納期は、注文書の確認から4週間です。FSICTはいくつかの発送方法を提供します。FSICTの担当者に連絡して、どのオプションが自分のニーズに最も適しているかを判断してください。すべての注文は出荷されます。

©2022 FSI Coating Technologies, Inc. All rights reserved. FSI Coating Technologies is a wholly-owned subsidiary of SDC Technologies, Inc.

