

Visgard® 106-94L

耐摩耗性、耐薬品性、耐擦傷性に優れた防曇コーティング材

溶液物性

性能	標準値	
	パーツ A	パーツ B
固形分 (%)	28.0 ~ 30.0 %	66.0 ~ 68.0 %
25°C (cps) における粘度	5 ~ 25 cP	30 ~ 300 cP
25°Cの密度	0.9 ~ 1.0 g/ml	1.0 ~ 1.1 g/ml
溶剤	ジアセトンアルコール、シクロヘキサン、N-メチル-2-ピロリドン、2-メチルブタン-2-オール、キシレン	N-ブチルアセテート、キシレン

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 ~ 15.0 μm
屈折率	1.53
密着性	100%
防曇性能 EN-166: 2001 (Nマーク)	パス
微粒子による表面損傷に対する耐性 EN-166: 2001 (K マーク)	パス
テーパー摩耗 (Δ % ヘイズ) ポリカーボネート上8μm ポリカーボネート上15μm	100 回転: <8 100 回転: <6

説明

Visgard® 106-94Lは、2液型のポリウレタン系熱硬化型コーティング材です。優れた耐曇り性、耐擦傷性、耐薬品性を発揮します。ポリカーボネート、アクリル、ナイロン、PVC、PETG、その他一部の透明なプラスチックにプライマーなしで使用することを目的としています。

パンフェッドリバースロールコーティング、Meyer ロッドコーティングおよびスロットダイコーティング方式に適しています。

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
- 耐摩耗性および耐薬品性
- 恒久的な防曇特性
- 光学的透明度
- ハードコート
- EN(欧州規格) -166:2001合格
防曇性 (N-Mark)、耐落砂磨耗性 (KMark)

保存と使用

Visgard 106-94L (パーツ A および B) の推奨保管温度は、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6か月以内に使用を開始することをお勧めします。

いずれの製品も不溶性の沈殿物を含む場合は使用しないでください。



Visgard® 106-94L

耐摩耗性、耐薬品性、耐擦傷性に優れた防曇コーティング材

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	20 ~ 25°C
コーティングろ過	5 μm
の熱効果処理条件	120°Cで30s (300°F) 104°Cで120s超 (220°F)

製品のミキシング

パーツ A10部とパーツ B 4部を重量比 (体積比2.8 : 1) で混合し、均質になるまで攪拌する。気泡がなくなるまで十分に放置します。混合溶液は、固形分40%を含む15~20 cpsの粘度で透明に見えるはずで、硬化したコーティングの性能を最大限に発揮させるため、この混合物を使用してください。

希釈すると、ポットライフが長くなり、流動特性が向上しますが、耐擦傷性能が低下する場合があります。

フローコーティング用配合の提案

Visgard 106-94L パーツA	100部
Visgard 106-94L パーツB	40部
ターシャリーブチルアルコール	28部
ジアセトンアルコール	42部
固形分	26 ~ 28%
における粘度	16 cp

使用するすべての溶剤は、純度99.5%超、水分0.15%未満のものを使用すること。Visgard 106-94Lの元の容積を基準として、1 : 1の希釈を超えないようにしてください。FSI では、ジアセトンアルコールとターシャリーブチルアルコール/ジアセトンアルコール (90/10) 混合物の両方を供給することが可能です。

ノルマルブチルアルコール、イソブチルアルコール、セカンダリーブチルアルコールは使用しないでください。水、アルコール類 (推奨品以外)、グリコールエーテル類、その他イソシアネートに対して反応性の高い化合物は添加しないでください。

ポットライフ

重要な注記: Visgard 溶液のポットライフは、環境、特に混合領域と塗布領域の湿度レベルに依存します。

72°F (22°C) および相対湿度 (RH) 35%の場合、ポットライフは36~48日となります。「古い」材料に新しく混合した溶液を加えると、作業寿命が延びます。

ポストキュア

硬化後のコーティングはゴムのような感触で、接触する面に凹凸の跡があると、その影響を受けやすくなります。このため、ワインディング前に硬くて滑らかで光沢のあるマスキングをラミネートすることが重要です。

高光沢の配向性ポリエステルフィルム (PET) またはポリエチレン・ポリエステル同時押出フィルムが推奨されます。

配向性ポリプロピレンフィルムは防曇特性に影響を与える場合があります。

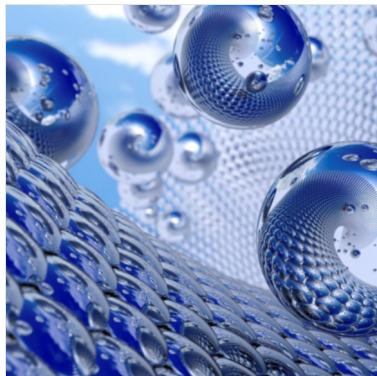
裏面接着加工または同時押出のポリエチレン製マスキングフィルムも推奨できません。

推奨されたもの以外のマスキングは、商用利用の前に十分に検査する場合があります。

メンテナンスと手入れ

洗浄溶剤や洗剤に対する耐性が優れています。油脂類は表面を汚染し、防曇効果を低下させますが、Fantastik® や Formula 409® などの強力な油脂除去用洗剤で除去することができます。

コーティング加工品は、油性の沈着物や蓄積しないように定期的に清掃する必要があります。



Visgard® 106-94L

耐摩耗性、耐薬品性、耐擦傷性に優れた防曇コーティング材

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@fsicti.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

customer-care.cn@sdctech.com

SDC Technologies

アジア太平洋地域、Pte

27 Tuas South Street 1

Singapore 638035

Singapore

customer-care.ap@sdctech.com

fsi

Coating Technologies

fsicti.com

20200806_106-94L

装置の準備

装置の洗浄: コーティング装置は、Visgard 106-94L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、複数回の溶剤による濯ぎ（機器にあらかじめ使用されている材料と互換性のある溶剤を使用）を行った後、ジアセトンアルコールによる完全な濯ぎを行う必要があります。Visgard 106-94L 使用後の機器の洗浄には、ジアセトンアルコール、メチルエチルケトン、イソプロパノールを使用することができます。

装置の材質: シリコン・ハードコーティングは Visgard 106-94L 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 Visgard 106-94L 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 106-94L 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。ポンプ、ホース、フィルターの中でジアセトンアルコールを8~12時間循環させると、始動時や交換時に発生する汚染物質を除去することができます。残ったVisgardに10%のイソプロピルアルコールを加えると、ゲル化を防ぐことができ、廃棄物を適切に処理することができます。

基材

基材としては、ポリカーボネートフィルム、二軸配向性ポリエステルフィルムが好ましいです。通常、プライマーや添加剤を使用せずに、優れたウェットティングフローと接着性が得られます。

アクリル、PVC、PETG、セルロース系、メタライズドプラスチック、一部のナイロンなども、プライマーなしでコーティングすることができます。PVC やセルロース系プラスチックには、Visgard の溶剤によって抽出される可塑剤が含まれている場合があります、問題が生じる場合があります。Visgard を硬化するために基材が十分な熱に耐えられない場合、マスキングフィルムがきれいに剥がれなかったり、曇りや斑点が残ったりすることがあります。感温性フィルムには、PET などの耐熱性の高いフィルムに一時的にラミネートするなどの処理が施されているものもあります。Visgard コーティング加工の薄い PET フィルムは FSICT から入手可能で、恒久的ラミネーションによって材料を「コーティング」するのに使用できます。Visgard は、フィルムやシート製品への塗布について制限があります。詳しくは FSICT にお問い合わせください。

基板の前処理とクリーニング

Visgard 106-94L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。

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、Visgard 106-94L 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。

製品の出荷時期 & 発送

Visgard 106-94L 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。

©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.

Fantastik® is a registered trademark of S. C. Johnson & Son, Inc.
Formula 409® is a registered trademark of The Clorox Company.

SDC
Technologies


Mitsui Chemicals
Group