

Visgard® 112-20

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

説明

Visgard® 112-20は、ウレタン系熱硬化型コーティング材です。恒久的な防曇性能と耐摩耗性、耐薬品性を兼ね備えています。ディップコーティングまたはフローコーティング技法で塗布することができます。

製品特性

- ADC、ナイロンおよびポリカーボネートへのプライマー不要の接着
- 耐摩耗性および耐薬品性
- 水洗い可能な防曇特性
- 光学的透明度
- 熱成形可能で柔軟性があります
- 一液方式で、プレミックス不要です
- EN(欧州規格) -166:2001合格 防曇性 (N-Mark)、耐落砂磨耗性 (K-Mark)

保存と使用

Visgard 112-20の推奨保管温度は20～25°C (68～77°F)です。この温度で保存する場合は、受け取った日から3ヶ月以内に製品の使用を開始することをお勧めします。

Visgard 112-20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。

高密度ポリエチレン (HDPE) バッグ (> 2 mil) の使用をお勧めします。湿気を排除するために袋を密封する必要があります。湿度が70%を超える場所に包装しないでください。

溶液物性

性能	標準値
固形分 (%)	28.5 ~ 31.5 %
25°C (cps) における粘度	30 ~ 55 cP
25°Cの密度	0.9~1.0 g/ml
溶剤：三級アミルアルコール、ジASETONアルコール、	

硬化されたコーティング特性

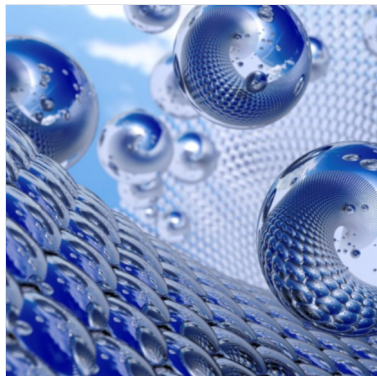
性能	標準値
コーティング膜厚 *	4.0 ~ 8.0 μm
屈折率	1.53
密着性	100%
防曇性能 EN-166 : 2001 (Nマーク)	パス
微粒子による表面損傷に対する耐性 EN-166 : 2001 (K マーク)	パス
テーパー (500g/100サイクル CS10Fホイール)	Δヘイズ = 10

*Kマークに合格し、テーパーテストでΔヘイズ=10%を達成するためには、8μmの硬化コーティング厚が必要です。

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
引抜速度	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	20 ~ 25°Cで10 ~ 60秒
仮硬化条件	10 ~ 15分 @ 100 ~ 110°C
ポリカーボネート (PC) の熱効果処理条件 **	125°C (257°F)で1時間

** 完全硬化には110°C (230°F)以上の温度が必要です。



Visgard® 112-20

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@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

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

20240115_112-20

装置の準備

装置の洗浄: コーティング装置は、Visgard 112-20 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 112-20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 112-20 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 112-20 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 112-20 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しうる汚染物質を除去することができます。

基板の前処理とクリーニング

Visgard 112-20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

最適な性能を得るためには、Visgard 112-20 は30~55 cps（希釈しない場合）の範囲を維持することが推奨されます。粘度（cps）が高すぎるまたは低すぎると外観上の問題が起こり、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。粘度（cps）は定期的に測定し、必要に応じてジアセトンアルコールまたはジアセトンアルコール/イソプロパノールの50/50混合液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少なくする必要があります。Visgard 112-20の固形分低減のための推奨される開始時の配合を以下に示します：

- ディップコーティング（固形分25%） - 100 g Visgard 112-20 + 20 g ジアセトンアルコール
- フローコーティング（固形分20%） - 100 g Visgard 112-20 + 50 g ジアセトンアルコール

キュア用オーブンの抽出量が十分であれば、PMグリコールエーテルおよび（または）イソプロパノールを希釈混合することが可能です。コーティング材の固形分を15%未満にしないでください。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、Visgard 112-20 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 112-20 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。

©2024 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.

SDC
Technologies

