

## Vistex® 111-50

耐薬品性防曇コーティング材

### 説明

Vistex® 111-50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薬品性を兼ね備えています。ディップ、フロー、スプレー、またはスピンコーティング技法で塗布することができます。

### 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
- 耐薬品性
- 恒久的な防曇特性
- 光学的透明度
- 一液方式で、ブレミックス不要です
- ハードコート

### 保存と使用

Vistex 111-50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。乳白色になった、あるいは白い不溶性の沈殿物を含む混合物は廃棄しなければなりません。

### パッケージング

コーティング加工部品は、コーティングをオープンから取り出し12~24時間冷やすまで包装しないでください。

個々のコーティング加工部品には、高密度ポリエチレン (HDPE) バッグ (2 mil 超) を使用することを推奨します。バッグは湿気を排除するために密閉する必要があります。湿度が70%を超える場所では、梱包しないでください

Vistex 111-50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してください。湿度の高い環境では、コーティングに拭き取り可能な曇りが発生することがありますが、柔らかい乾いた布で拭き取って除去できます。

### 溶液物性

性能	標準値
固形分 (%)	8.5 ~ 11.5 %
25°C (cps) における粘度	60 ~ 100 cP
25°Cの密度	0.9 - 1.0 g/ml
溶剤: 水、溶剤: 水、イソプロパノール、N-メチル-2-ピロリドン	

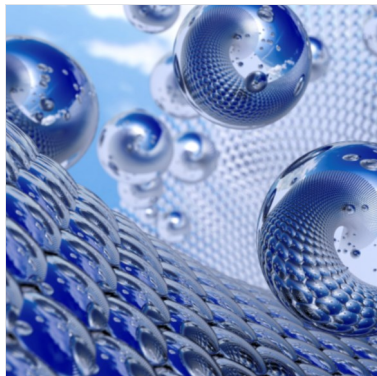
### 硬化されたコーティング特性

性能	標準値
コーティング膜厚	3.0~6.0 μm
屈折率	1.52
密着性	100%
防曇性能 TM-153	パス

### 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
引抜速度	1.0~2.0 mm/s
微粒子による表面損傷抵抗性	<5 分@20 ~ 25°C
仮硬化条件	10 分 @100~110°C
ポリカーボネート (PC) の熱効果処理条件 *	129°C (264°F) で 1時間

\* 完全硬化には120°C (248°F)以上の温度が必要です。



# Vistex® 111-50

耐薬品性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 - E欧州 Unit 7, Avondale Industrial Estate Pontrhydryn Cwmbarn 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

Coating Technologies

fsicti.com

20240115\_111-50

## 装置の準備

**装置の洗浄:** コーティング装置は、Vistex 111-50 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。乾燥した Vistex 111-50 の洗浄装置には、ジアセトンアルコールを使用することができます。完全に硬化した材料は機械的な摩耗によってのみ除去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 Elite とは相容れないため、低濃度でも防曇性能が低下します。生産システムで Vistex 111-50 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 Elite とポンプ室や機械部品との接触がないためです。Visgard Elite は、可塑性抽出における 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

Vistex 111-50 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。Visgard Elite 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、Vistex 111-50 は 8.5~11.5% (稀釈しない場合) の範囲の固形分を維持することが推奨されます。固形分が多すぎるとは少なすぎるとは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、必要に応じてイソプロパノール/ 純水の 67/33 混合液を加えて調整してください。

## 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、Vistex 111-50 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

Vistex 111-50 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. Vistex® is a registered trademark of FSI Coating Technologies, Inc