기술 데이터 시트

Visgard® 106-94L

내마모, 내화학, 내스크래치성 김서림 방지 도장제

내용

Visgard® 106-94L는 폴리우레탄 기반의 2단계 열경화 도포제입니다. 이 제품은 성에, 긁힘 및 화학물질에 강한 내성이 있습니다. 폴리카보네이트, 아크릴, 나일론, PVC, PETG 및 프라이머를 사용하지 않은 일부 투명 플라스틱에 사용할 수 있는 제품입니다.

팬 피드 리버스 롤, 마이어 로드 및 슬롯 다이 코팅 방법에 적합합니다.

코팅 특징

- 폴리 카보네이트에 프라이머 무료 접착
- 마모 및 내 화학내구성마모 및 내 화학내구성
- 영구적인 성에 방지
- 시각적 선명성
- 형성력
- EN-166 : 2001 통과 : 안개 (N 표시), 떨어지는 모래 마모 (K 마크)

보관 및 사용

Visgard 106-94L(구성품 A 및 B)의 적정 보관 온도는 20-25°C(68-77°F)입니다. 제품의 원래 밀봉 컨테이너를 이 온도에서 보관할 경우 제품을 받은 날짜로부터 6개월 이내에 사용해야 합니다.

제품 구성품 A와 B에 녹지 않는 침전물이 있는 경우 제품을 사용하지 마십시오.

제품 속성

물성	일반값	
	구성품 A	구성품 B
% 고체	28.0 – 30.0 %	66.0 – 68.0 %
점도@25°C	5 – 25 cP	30 – 300 cP
25 ° C에서의 밀도	0.9 – 1.0 g/ml	1.0 – 1.1 g/ml
용제	디아세톤 알코올, 시클로헥산, N메틸 2프롤리톤, 2메틸부탄 2올, 크실렌	N초산부틸, 크실렌

경화된 코팅 속성

물성	일반값
코팅 두께	8.0 – 15.0 마이크론
굴절률	1.53
접착성	100%
안개 성능 EN-166: 2001 (N 마크)	패스
파손에 의한 표면 손상에 대한 내성 입자 EN-166:2001(K 마크)	패스
테이버 내마모성 (Δ 연무) 폴리카보네이트에서 8마이크론 폴리카보네이트에서 15마이크론	 100 공전: <8 100 공전: <6

fsi Coating Technologies

Visgard® 106-94L

내마모, 내화학, 내스크래치성 김서림 방지 도장제

권장 적용 가이드라인

물성	일반값
환경 조건	20 – 25°C, 35 – 65 % RH (클래스 100)
기류	여과, 층류
코팅 온도	20 – 25°C
코팅 필터링	5.0 µm 절대
경화조건:	30초@ 120 ° C (300°F) >120초@ 104°C (220°F)

제품 혼합

구성품 A와 구성품 B를 무게 기준 10:4의 비율로 섞습니다. 이를 부피로 따지면 2.8:1의 비율입니다. 구성품 A와 B가 균일하게 섞일 때까지 저어 주십시오. 섞는 과정에서 생긴 거품이 사라질 때까지 기다립니다. 혼합물은 투명해야 하고, 점도는 15~20cps이고, 고체가 40% 포함되어 있어야 합니다. 이런 상태의 혼합물을 사용해야 최고의 도포 결과를 얻을 수 있습니다.

혼합물을 희석하면 가용 시간이 늘어나고 잘 흐르게 되지만 긁힘에 대한 내성이 저하될 수 있습니다.

플로우 도포 시 추천 배합 비율	
Visgard 106-94L 구성품 A	100 부품
Visgard 106-94L 구성품 B	40 부품
삼차부틸알콜	28 부품
디 아세톤 알코올	42 부품
% 고체	26 – 28%
점도	16 cp

용제를 사용할 경우 수분 함량이 0.15% 이하, 순도가 99.5% 이상이어야 합니다.
Visgard 106-94L에 희석제를 섞을 경우 1:1 이상의 비율로 희석하지 마십시오.
FSI에서 디아세톤 알코올 또는 삼차부틸알콜/디아세톤 알코올(90/10) 혼합물을 모두 구매할 수 있습니다.

일반 부틸 알코올, 이소부틸 알코올 또는 이차 부틸 알코올을 사용하지 마십시오.
물, 알코올(권장된 것 이외), 글리콜 에테르 또는 이소시아네이트에 반응하는 기타 화합물을 추가하지 마십시오. .

가용 시간

중요 알림: Visgard 솔루션의 가용 기간은 환경, 특히 혼합 및 애플리케이션 환경의 습도 수준에 따라 달라집니다.
72°F (22°C) 및 35% 상대 습도(RH)에서, 가용 기간은 36에서 48시간입니다. 갓 혼합한 솔루션을 "기존" 재료에 더하면 사용 기간이 늘어납니다.

후 경화

경화 후, 코팅은 고무 느낌이 나고 접촉하는 표면의 편평도에 민감할 수 있습니다. 이런 이유로, 감기 전, 견고하고 매끄럽고 광택이 있는 마스킹을 래미네이트 하는 것이 중요합니다.

고광택 지향 폴리에스터 필름(PET) 또는 폴리에틸렌-폴리에스터 공 압출된 필름을 추천합니다.

지향된 폴리프로필렌 필름은 안티 포그 속성에 영향을 줄 수 있습니다.

뒤에 접착성이 있거나 공 압출된 폴리에틸렌 마스킹 필름 역시 추천하지 않습니다.

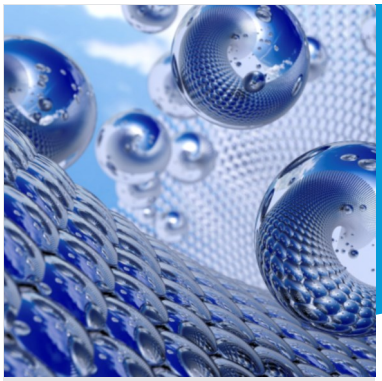
추천된 마스킹 이외 마스킹은 상업적 사용 전 꼼꼼히 테스트 되어야 합니다.

유지 및 관리

세척용 용제 및 세정제 저항성이 탁월합니다. 그리스나 오일이 표면을 오염시키거나 안티 포그 효과를 손상하면, Fantastik® 또는 Formula 409®와 같은 강력한 그리스 제거 세제로 제거될 수 있습니다.

코팅된 아티클은 오일 잔여물이 쌓이는 것을 막기 위해 정기적으로 청소되어야 합니다.

fsi Coating Technologies



Visgard® 106-94L

내마모, 내화학, 내스크래치성 김서림 방지 도장제

장비 준비

장비 청소: 오염 문제 가능성을 피하려면 Visgard 106-94L를 사용하기 전에 코팅 장비를 청소해야 합니다. 코팅 오염 시 접착, 안티-포그 성능 불량 또는 일반적인 외관에 문제가 발생할 수 있습니다.제품을 세척할 때는 액상 세척제로 여러 번 세축한 후(장비에 사용해도 안전한 세척체 사용) 디아세톤 알코올로 꼼꼼하게 세척합니다. Visgard 106-94L를 사용한 후 장비를 세척할 때 디아세톤 알코올, 메틸에틸케톤 또는 이소프로판올을 사용할 수 있습니다.

장비 재료: 실리콘 하드 코팅은 Visgard 106-94L와 호환되지 않으며 낮은 농도에서도 흐림 방지 성능을 악화시킵니다. 반 드시 모든 장비를 깨끗이 하고 다른 코팅 잔여물이 남지 않도록 한 후 생산 장치에서 Visgard 106-94L: 를 평가하십시오. 초 기 테스트에서는 Visgard 106-94L 가 펌프동체 또는 기계 부품과 실제로 접촉하지 않는 연동 펌프가 가장 좋습니다. Visgard 106-94L 는 가소제 추출로 인해 PVC 배관과 호환되지 않습니다. LDPE, PTE, 또는 PU 배관만 사용하십시오. 장비를 시동하거나 변경하기 전 펌프, 호스, 필터에 디아세톤 알코올을 8~12시간 동안 순환시키십시오.

사용하고 남은 Visgard 용액에 10% 이소프로필 알코올을 섞으면 젤 형태로 굳어지지 않아 폐기물 처리가 용이해집니다.

기판

선호하는 기판은 폴리카보네이트와 쌍 축을 기반으로 하는 폴리에스터 필름입니다. 프라이머 또는 첨가제를 사용하지 않고도 탁월한 습윤 흐름과 접착성을 확보합니다.
아크릴, PVC, PETG, 셀룰로오스, 금속화된 플라스틱 및 일부 나일론도 프라이머 없이 코팅됩니다. PVC와 셀룰로오스는 Visgard 106-94L의 용제에서 추출할 수 있는 가소제가 포함될 수 있으며 이는 문제가 될 수 있습니다. 만약 기판이 Visgard를 경화할 충분한 열을 견딜 수 없다면, 마스킹 필름은 깨끗하게 제거되지 않거나 연무 또는 얼룩을 남길 수 있습니다. 일부 온도에 민감한 필름은 PET와 같은 내열성 필름으로 임시로 래미네이팅 되어 처리됩니다. 얇은 PET 필름으로 코팅된 Visgard 106-94L은 FSICT에서 이용할 수 있으며 영구적 래미네이션을 통해 재료 “코팅”에 사용될 수 있습니다. 필름 또는 시트 제품에는 Visgard 사용 제약이 있습니다. 더 자세한 내용은 FSICT에 문의하십시오.

기판의 전처리 및 세척

Visgard 106-94L 로 코팅해야 하는 부품은 깨끗하고 표면에 잔여물이 없어야 합니다. 사출 성형된 폴리카보네이트 부품은 중성세제 용액으로 세척하여 성형 과정에서 부품에 남겨진 잔여물을 제거하고 초순수로 완전히 헹궈내야 합니다 .

보건 및 안전 정보

본 제품을 사용하기 전에 먼저 SDS(Safety Data Sheet)를 숙독하십시오. SDS는 보건, 물리적 및 환경적 위험요소, 취급 시 예방 조치 및 응급처치 권장사항에 대한 정보를 제공합니다. SDS 자료가 필요하신 분은 판매대리점 또는 고객서비스 상담원에게 문의하십시오.

보증 및 책임 한도

여기에 포함 된 정보는 당사가 알고있는 한 정확합니다. 여기에 나열된 코팅 용액 특성 및 경화 된 코팅 특성은 Visgard 106-94L 의 일반적인 값을 나타내며 규격을 의미하지는 않습니다. FSICT는 사용자가 어떤 목적 으로든 적용 가능성 및 적합성에 대한 자체 테스트를 수행해야한다고 주장합니다. 여기에 기술 된 제품 또는 공식의 사용에 관한 진술은 특허 또는 상표를 침해하는 보증 또는 라이센스로 해석되지 않으며 그러한 사용으로 인해 발생하는 침해에 대한 책임을지지 않습니다. FSICT 제품의 보증 범위에 대해서는 FSICT 표준 계약 조건 또는 FSICT와의 구매 계약을 참조하십시오.

제품 가용 및 선적

Visgard 106-94L 의 일반적인 선적 리드타임은 발주 컨펌 후 4주입니다. 선적방법은 선택 가능합니다. 귀사에 가장 적합한 선적방법을 선택하기 위해 FSICT 대리점으로 연락 주십시오.

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

연락 정보

FSI Coating Technologies Corporate Office – N.A.
45 Parker, Suite 100
Irvine, California 92618 USA
전화 +1-949-540-1140
팩스: +1-949-540-1150
technicalsupport@fsicti.com

SDC Technologies – Americas Corporate Headquarters
45 Parker, Suite 100
Irvine, CA 92618 USA
800-272-7681 (Toll Free USA)
전화 +1-714-939-8300
technicalsup-port.ca@sdctech.com

SDC Technologies – Europe
Unit 7, Avondale Industrial Es-tate
Pontrhydyrun, Cwmbran
NP44 1UG, Great Britain
전화 +44-1633-627030
technicalsup-port.eu@sdctech.com

SDC Technologies – China
1585 Gumei Road
Xuhui District
Shanghai 200233
China
전화 +86-21-61517768
customercare.cn@sdctech.com

SDC Technologies Asia Pacific Pte. Ltd.
27 Tuas South Street 1
Singapore 638035
전화 +65-6210-6355
customercare.ap@sdctech.com
customercare.ap@sdctech.com

fsi Coating Technologies

fsicti.com

Fantastik® is a registered trademark of S. C. Johnson & Son, Inc.

Formula 409® is a registered trademark of The Clorox Company.

Visgard® is a registered trademark of FSI Coating Technologies, Inc

20200806_106-94L

sdc Technologies

Mitsui Chemicals Group