

Visgard® 121-45

마모, 화학 물질 및 굽힘에 내성이 있는 성에 방지 도포

내용

Visgard® 121-45는 열 경화 코팅을 바탕으로 한 우레탄입니다. 이는 영구적 안티 포그 성능과 마모 및 화학적 저항력을 혼합했습니다. 딥 또는 플로우 코팅 기술을 통해 적용될 수 있습니다.

코팅 특징

- 폴리 카보네이트에 프라이머 무료 접착
- 마모 및 내 화학내구성마모 및 내 화학내구성
- 영구적인 성에 방지
- 시각적 선명성
- 원 파트 시스템으로 사전 혼합이 필요하지 않습니다
- EN-166: 2001 통과 :안개 (N 표시)

보관 및 사용

Visgard 121-45의 권장 보관 온도는 20-25 ° C (68-77 ° F)입니다. 이 온도에서 원래의 밀폐된 용기에 보관할 때받은 날짜로부터 3 개월 이내에 Visgard 121-45를 사용하는 것이 좋습니다.

폴리에틸렌(HDPE) 봉투(>2mil)를 사용하는 것이 좋습니다. 습기를 차단하기 위해 봉투를 밀봉해야 합니다. 습도가 70% 이상인 장소에서는 포장하지 마십시오.

제품 속성

물성	일반값
% 고체	29.0 - 31.0 %
점도@25°C	20 - 70 cP
25 ° C에서의 밀도	0.9 - 1.0 g/ml
용제: 디 아세톤 알코올, PM 글리	

경화된 코팅 속성

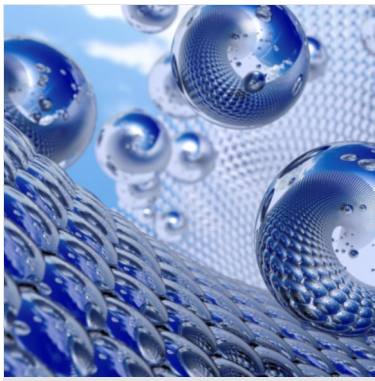
물성	일반값
코팅 두께	5.0 - 8.0 마이크론
굴절률	1.53
접착성	100%
안개 성능EN-166:2001(N-Mark)*	패스

*N 마크를 통과하려면 7µm 이상의 막 두께가 필요합니다.

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 µm 절대
끌어올리는 속도	1.0 - 2.0 mm/초
건조시간/온도	10 - 60 초 @ 20 - 25 ° C
사전 경화 조건	10 분 @ 100 ~ 110 ° C
경화조건 (PC)**	1 시간 @ 125 ° C (257°F)

**완전 경화를 위해서 최소 110°C(230°F)의 온도가 필요합니다.



Visgard® 121-45

마모, 화학 물질 및 긁힘에 내성이 있는 성에 방지 도포

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@fsictl.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
technicalsupport.ca@sdctech.com

SDC Technologies - Europe
Unit 7, Avondale Industrial Estate
Pontfrydyrun, Cwmbran
NP44 1UG, Great Britain
전화 +44-1633-627030
technicalsupport.eu@sdctech.com

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

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



Coating Technologies

fsictl.com

©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

20210614_121-45

장비 준비

장비 청소: 오염 문제 가능성을 피하려면 Visgard 121-45를 사용하기 전에 코팅 장비를 청소해야 합니다. 코팅 오염 시 접촉, 안티-포그 성능 불량 또는 일반적인 외관에 문제가 발생할 수 있습니다. 제품을 세척할 때는 액상 세척제로 여러 번 세척한 후(장비에 사용해도 안전한 세척제 사용) 디아세톤 알코올로 꼼꼼하게 세척합니다. Visgard 121-45를 사용한 후 장비를 세척할 때 디아세톤 알코올, 메틸에틸케톤 또는 이소프로판올을 사용할 수 있습니다.

장비 재료: 실리콘 하드 코팅은 Visgard 121-45와 호환되지 않으며 낮은 농도에서도 흐림 방지 성능을 악화시킵니다. 반드시 모든 장비를 깨끗이 하고 다른 코팅 잔여물이 남지 않도록 한 후 생산 장치에서 Visgard 121-45를 평가하십시오. 초기 테스트에서는 121-45가 펌프동체 또는 기계 부품과 실제로 접촉하지 않는 연동 펌프가 가장 좋습니다. Visgard 121-45는 가소제 추출로 인해 PVC 배관과 호환되지 않습니다. LDPE, PTE, 또는 PU 배관만 사용하십시오. 오 염물질을 제거하기 위해서 전 또는 작업변경 전, 펌프, 호스, 필터에 PM 글리콜 에테르를 8-12시간 동안 순환 시키는 것이 좋습니다.

기판의 전처리 및 세척

Visgard 121-45로 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.

사용 안내

최적의 성능을 위해서는 Visgard 121-45가 20 ~ 70 cps의 고형물 범위에서 유지되어야 합니다. 고형분이거나 낮으면 외관에 문제가 생기거나 너무 두껍거나 얇은 도막 침착을 일으킬 수 있습니다. 점도(cps)는 정기적으로 측정되어야 하고 필요시 디아세톤 알코올 또는 50/50 디아세톤 알코올/이소프로판올을 추가해 조절해야 합니다. 일부 애플리케이션은 코팅을 희석해 더 낮은 고체가 되어야 할 수 있습니다. 다음은 Visgard 121-45 고체 환원에 대해 권장하는 공식입니다:

- 딥 코팅(25-30% 고체)
- 플로우 코팅(20-25% 고체)

희석에 대한 추가 조언은 FSICT 판매점에 문의하십시오.

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 고객 서비스 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 121-45의 일반적인 값을 나타내며 규격을 의미하지는 않습니다. FSICT는 사용자가 어떤 목적으로든 적용 가능성 및 적합성에 대한 자체 테스트를 수행해야 한다고 주장합니다. 여기에 기술 된 제품 또는 공식의 사용에 관한 진술은 특허 또는 상표를 침해하는 보증 또는 라이선스로 해석되지 않으며 그러한 사용으로 인해 발생하는 침해에 대한 책임을 지지 않습니다. FSICT 제품의 보증 범위에 대해서는 FSICT 표준 계약 조건 또는 FSICT와의 구매 계약을 참조하십시오.

제품 가용 및 선적

Visgard 121-45의 일반적인 선적 리드타임은 발주 컨펌 후 4주입니다. 선적방법은 선택 가능합니다. 귀사에 가장 적합한 선적방법을 선택하기 위해 FSICT 대리점으로 연락 주십시오.

