

Visgard® Ultra

耐磨防霧塗層

溶液特性

特性	典型值
固體含量 (%)	15 - 21%
粘度 (25° C)	80 - 120 cP
密度 25%	0.96 - 1.10 g/ml
溶劑: 水, 甲醇, 乙醇, 丙二醇甲醚	

固化塗層屬性

特性	典型值
塗層厚度	4.0 - 6.0 微米
折射率	1.48
1小時去離子水煮附著力	100%
80° C 防霧性能 TM-103C	>5 分鐘
霧度	<0.5 %

建議的操作指南

特性	典型值
環境條件	20 - 25° C, 35-65 %相對濕度
氣流	過濾, 層流
液溫	15 - 25° C
溶液過濾	5.0 微米 絕對值
上拉速率	0.4 - 0.9 mm/s
流平時間/溫度	20-25° C 下 1 - 1.5 分鐘
預固化條件	90° C 下 10分鐘
熱固化條件 (聚碳酸酯)	2 小時 @ 120° C

說明

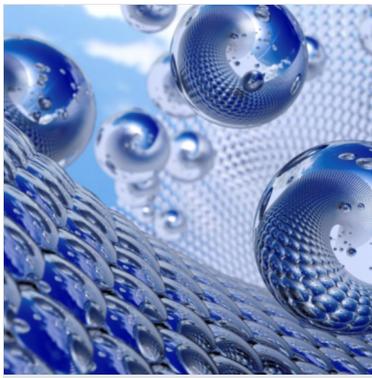
Visgard® Ultra 是一種聚矽氧烷基熱固化塗料。它結合了分散水氣的防霧性能與耐磨性和耐化學性。它可以通過浸塗進行塗覆，並且是專門為與聚碳酸酯基材而開發的。

產品特點

- 可擦拭及分散水氣的防霧性
- 塗在聚碳酸酯基材上無需底塗
- 光學清晰度
- 优秀的耐化学性及落砂耐磨性
- 塗層表面可以電鍍
- 可以使用多種塑膠袋包裝 (LDPE, HDPE, PP)
- 通過 EN-166:2001 抗紫外線測試
- 通過 ISO 16321-1:2021 (E) - 落砂耐磨測試
- 符合 REACH 和 RoHS 標準
- 不含 PFAS

儲存條件

Visgard Ultra 的建議存放溫度為 4° C (68-40° F)。當在此溫度下儲存在原始密封容器中時，建議自收到之日起三(3)個月內開始使用該產品。



Visgard® Ultra

耐磨防霧塗層

聯繫資訊

FSI Coating Technologies 企業辦事處 - 北美

45 Parker, Suite 100
Irvine, California 92618 USA
電話: +1-949-540-1140
傳真: +1-949-540-1150
technicalsupport@fsicti.com

SDC Technologies - 美洲 企業總部

45 Parker, Suite 100
Irvine, CA 92618 USA
800-272-7681 (Toll Free USA)
電話: +1-714-939-8300
technicalsupport.ca@sdctech.com

SDC Technologies - 歐洲

Unit 7, Avondale Industrial Estate
Pontrhydyrun, Cwmbran
NP44 1UG, Great Britain
電話: +44-1633-627030
technicalsupport.eu@sdctech.com

SDC Technologies - 中國

中國辦事處
徐匯區古美路 1585 號
上海 200233
中華人民共和國
電話: +86-21-61517768
customer-care.cn@sdctech.com

安德里世科技 - 亞太區

新加坡辦事處
27 號 大士南一街
新加坡 638035
新加坡
電話: +65-6210-6355
customer-care.ap@sdctech.com

Coating Technologies

©2023 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

20231016_PDR291x6

設備準備

設備清潔: 在使用 Visgard Ultra 之前，應清潔塗層設備，以避免任何可能的污染。塗層污染可能導致粘附問題，防霧性能差或不良外觀。清潔過程應包括多次溶劑沖洗（利用與用於之前裝置的材料相容的溶劑），然後用 PM 丙二醇甲醚徹底沖洗。使用 Visgard Ultra 後，也應使用 PM 丙二醇甲醚清潔裝置。

設備材料: Visgard Ultra 與矽基表面活性劑不相容，即使在低濃度下，與這些材料接觸也會損害防霧性能。在評估生產系統中的 Visgard Ultra 之前，確保所有設備都徹底清潔並且沒有其他塗層殘留物。建議使用蠕動泵進行初始測試，因為 Visgard Ultra 與泵腔或機械部件沒有實際接觸。由於增塑劑的析出，Visgard Ultra 與 PVC 管不相容。開機或更換槽液後，建議在泵、軟管和篩檢程式中迴圈 PM 丙二醇甲醚 8-12 小時，去除可能的污染物。

基材的預處理和清洗

要塗覆 Visgard Ultra 的部件應清潔，無任何表面殘留物。注塑成型的聚碳酸酯部件應使用中性的洗滌劑溶液清潔，以清除成型過程中殘留在部件上的任何殘留物，然後用去離子水徹底沖洗。

溶液管理

為了獲得最佳性能，Visgard Ultra 應保持在 80-120 cps 範圍內。較高或較低的粘度 (cps) 可能會導致外觀問題或導致膜厚過厚或過薄。應定期測量粘度 (cps)，並根據需要通過添加 PM 丙二醇甲醚或乙醇、甲醇和 PM 丙二醇甲醚的 5/5/90 混合溶劑進行調整。

健康和 safety 資訊

使用該產品前，請閱讀和理解安全資料表 (SDS)。此表提供健康，物理，環境毒害，操作提醒和急救等資訊。若需 SDS 副本，請聯繫 FSICT 銷售員或客服代表。

保修和責任限制

據我們所知，此處包含的資訊準確無誤。本文列出的塗料溶液性能和固化塗層性能代表 Visgard Ultra 的典型值，但並不意味著可作為規範。FSICT 堅持要求用戶自行測試任何用途的適用性和合適性。關於使用本文所述產品或配方的聲明不應被解釋為侵犯任何專利或商標的保證或許可，對於因此類使用而產生的侵權，FSICT 公司不承擔任何責任。有關 FSICT 產品的保修範圍，請參考 FSICT 的標準條款和條件，或參考與 FSICT 簽訂的採購協議。

產品可用性和裝運

Visgard Ultra 的典型運送交貨時間是自購貨訂單確認日期往後推四 (4) 周。本公司提供多種裝運方式，請聯繫公司代表，確定哪種方式最適合個人需要。