

Vistex® 105-20

耐薬品性防曇コーティング材

溶液物性

| 性能 | 標準値 | |
|-------------------|----------------------|----------------------|
| | パーツ A | パーツ B |
| 固形分 (%) | 11.5 ~ 14.5 % | 26.0 ~ 28.0 % |
| 25°C (cps) における粘度 | 100~170 cP | 6 ~ 25 cP |
| 25°Cの密度 | 1.02 ~1.04 g/ml | 1.08~ 1.10 g/ml |
| 溶剤 | 純水、 N-メチル-2-ピロリドン | 純水、 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 | 3.0~5.0 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130°C (248°F)以上の温度が必要です。

説明

Vistex®105-20は、ポリカーボネートでの使用を目的とした2液型ポリウレタンベースの熱硬化コーティングです。曇りや化学的攻撃に対する優れた耐性を提供します。2液型コーティングシステムでは、事前混合と希釈が必要です。ディップ、フロー、スピンのアプリケーションに適しています。

製品特性

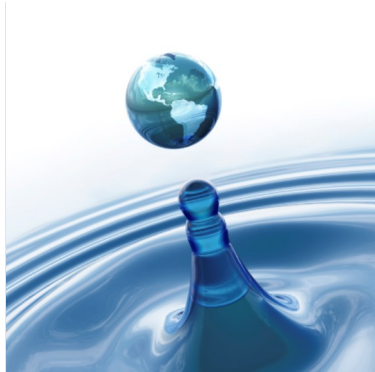
- プライマーなしでのポリカーボネートとの接着性
- 耐薬品性
- 恒久的な防曇特性
- 光学的透明度
- ハードコート

保存と使用

Vistex 105-20 (パーツ A および B) の推奨保管温度は、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。

13°C未満では、硬化剤 (パーツB) が濁ったり、材料が沈殿したりする場合があります。溶液は必ず室温に温めてから使用してください。いずれかの成分が凍結している場合、固形物がすべて溶解して透明な溶液になった後はじめて使用可能となります。

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。



成形

コーティング加工品目は、ドレープ成形またはヒートプレスされている場合があります。しかしながら、伸長が25%~30%を超えるとコーティングにクラックが入り、その部分だけコーティングの特性が損なわれてしまいます。Vistex は、175℃ (350°F) を超える温度への短時間の暴露に耐え、75℃ (170°F) で長時間の安定性を示します。

パッケージング

コーティング加工品は、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 105-20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してください。湿度の高い環境では、コーティング材にブルーミングが発生することがありますが、蒸気や水洗処理で低減することができます。

Vistex® 105-20

耐薬品性防曇コーティング材

製品のミキシング

パーツAを10部とパーツBを1部混合し、空気を取り込まないように低速ミキサーで十分に攪拌します。使用する12~24時間前に混合し、希釈するのが最適です。

ほとんどの塗布方法では、混合した防曇溶液を希釈して、固形分を10%まで減らす必要があります (初期値は14%)。

別の清潔な容器に材料を計量し、希釈溶剤を Vistex の混合液に加えます (逆は不可)。

Vistex 組成物は、IPA などの非水系溶剤に対する耐性に限界があります。混合した製品が白く曇ったような沈殿を生じた場合は、システムに十分な水がなく、すべての材料を溶液状態に保つことができないため、使用することはできません。

混合希釈された Vistex 105-20製品を維持するために推奨される混合溶剤は、67%の IPA と33%の蒸留水または純水です。

推奨される希釈配合については、以下の表を参照してください。

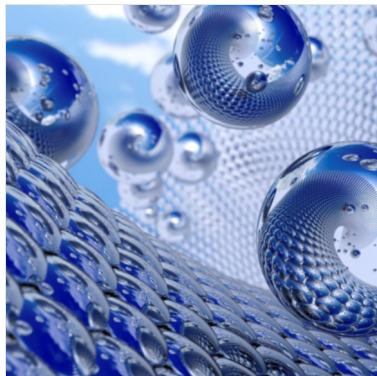
| 推奨される希釈配合 | | |
|---------------------|----------------------|------------|
| | フローコーティング/ディップコーティング | スプレーコーティング |
| Vistex 105-20 パーツ A | 100部 | 100部 |
| Vistex 105-20 パーツ B | 10部 | 10部 |
| イソプロパノール | 30部 | 75部 |
| 純水 | 14部 | 80部 |
| PMグリコールエーテル | - | 15部 |
| 固形分 % | 10% | 5.5% |

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。

混合製品の保存期間

混合後、20~25℃で保存した場合、推奨される製品保存期間は3か月です。保存期間は、4℃の冷蔵で最大6か月まで延長できる可能性があります。冷凍しないでください。

い溶液は、使用前に試験してください。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。



Vistex® 105-20

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 - 欧州

Unit 7, Avondale Industrial Estate

Ponrhydyrun, 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

fsi

Coating Technologies

fsicti.com

20240115_105-20

3/3

装置の準備

装置の洗浄: コーティング装置は、Vistex 105-20 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、(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 105-20 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 105-20 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 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。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替の前に汚染の可能性を除去することを推奨します。

残った Vistex に 10% のイソプロピルアルコールを加えると、ゲル化を防ぐことができ、廃棄物を適切に処理することができます。

基板の前処理とクリーニング

Vistex 105-20 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。

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 105-20 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。

製品の出荷と入手可能性

Vistex 105-20 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. Vistex® is a registered trademark of FSI Coating Technologies, Inc.

sdctech
Technologies


Mitsui Chemicals
Group