

Vistex® 111-50

화학적 저항성 안티 포그 코팅

내용

Vistex® 111-50 은 우레탄 기반 열경화 코팅입니다. 영구적인 김서림 방지 성능과 내화학성을 결합합니다. 딥, 플로우, 스프레이 또는 스프인 코팅 기술을 통해 적용할 수 있습니다.

코팅 특징

- 폴리 카보네이트에 프라이머 무료 접착
- 내화학성
- 영구적인 성에 방지
- 시각적 선명성
- 원 파트 시스템으로 사전 혼합이 필요하지 않습니다
- 형성력

보관 및 사용

Vistex 111-50의 권장 보관 온도는 20-25 ° C (68-77 ° F)입니다. 이 온도에서 보관할 경우, 받은 날짜로부터 3 개월 이내에 제품을 사용하는 것이 좋습니다.

우윳빛이 되거나 하얀 불용성 침전물이 함유된 혼합물은 폐기해야 합니다.

포장

부품을 도포하는 경우 오븐에서 부품을 꺼내 12~24시간 냉각한 후 포장하십시오.

도포된 개별 부품의 경우 고밀도 폴리에틸렌(HDPE) 백(2mm 초과)을 사용하는 것이 좋습니다. 백은 습기를 제거하기 위해 밀봉해야 합니다. 습도가 70% 이상인 곳에서 포장 작업을 진행하지 마십시오.

Vistex 111-50로 코팅 된 부품은 시원하고 건조한 곳에 보관해야 합니다. 습기가 많은 환경에서 코팅은 마른 천으로 닦아 낼 수 있는 헤이즈를 유발 할 수 있습니다.

제품 속성

물성	일반값
% 고체	8.5 - 11.5 %
점도@25°C	40 - 80 cP
25 ° C에서의 밀도	0.9 - 1.0 g/ml
용제: 물, 이소프로판, N-메틸-2-피롤리돈	

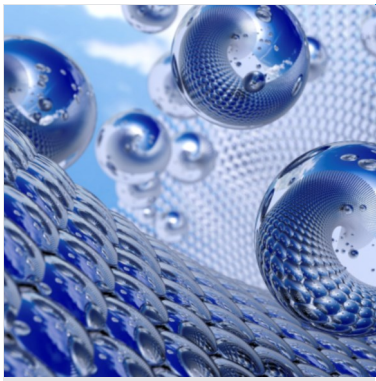
경화된 코팅 속성

물성	일반값
코팅 두께	3.0 - 6.0 µm
굴절률	1.52
접착성	100%
안개 성능 TM-153	패스

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	5마이크론
끌어올리는 속도	1.0 - 2.0 mm/초
건조시간/온도	20-25°C에서 <5분
사전 경화 조건	100-110°C에서 10 분
경화조건 (PC)*	129°C (264°F) 시간 @ 1 시간

*완전 경화를 위해서 최소 120°C(248°F)의 온도가 필요합니다.



Vistex® 111-50

화학적 저항성 안티 포그 코팅

연락 정보

FSI Coating Technologies
Corporate Office – N.A.
45 Parker, Suite 100
캘리포니아 어바인 92618, 미국
화: +1-949-540-1140
팩스: +1-949-540-1150
technicalsupport@fsicti.com

SDC Technologies – Americas
Corporate Headquarters
45 Parker, Suite 100
캘리포니아 어바인 92618, 미국
화: +1-714-939-8300
technicalsupport.ca@sdctech.com

SDC Technologies – 유럽
7유닛, 아본데일 산업단지
Unit 7, Avondale Industrial Estate
Pontrhydryn, Cwmbran
NP44 1UG, 영국
전화: +44-1633-627030
technicalsupport.eu@sdctech.com

SDC Technologies – 중국
No. 1585 Gumei Road
Xuhui District
Shanghai 200233
PR 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

fsicti.com

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

20240115_111-50

장비 준비

장비 세척: 오염 가능성을 막기 위해 Vistex 111-50을 사용하기 전에 코팅 장비를 세척해야 합니다. 코팅이 오염되면 접착, 김서림 방지 기능 저하 또는 일반적인 외관에 문제가 발생할 수 있습니다. 세척 과정에는 여러 개의 용제 행공(장비와 함께 사용하기 전에 재료와 호환되는 용제 사용)과 철저한 이소프로판올 행공이 포함되어야 합니다. 디아세톤 알코올은 건조된 Vistex 111-50의 장비 세척에 사용될 수 있습니다. 완전 경화성 수지 제품은 기계적 마모를 통해서만 제거할 수 있습니다.

장비 재료: 실리콘 하드 코팅은 Visgard Elite와 호환되지 않으며 낮은 농도에서도 흐림 방지 성능을 악화시킵니다. 반 드시 모든 장비를 깨끗이 하고 다른 코팅 잔여물이 남지 않도록 한 후 생산 장치에서 Visgard 111-50 를 평가하십시오. 초기 테스트에서는 Visgard 111-50 가 펌프동체 또는 기계 부품과 실제로 접촉하지 않는 연동 펌프가 가장 좋습니다. Visgard 111-50 는 가스제 추출로 인해 PVC 배관과 호환되지 않습니다. LDPE, PTE, 또는 PU 배관만 사용하십시오. 오 염물질을 제거하기 위해서는 시작 전 또는 작업변경 전, 펌프, 호스, 필터에 PM 글리콜 에테르를 8-12시간 동안 순환 시키는 것이 좋습니다.

기판의 전처리 및 세척

Vistex 111-50 로 코팅해야 하는 부품은 깨끗하고 표면에 잔여물이 없어야 합니다. 사출 성형된 폴리카보네이트 부품은 중성세제 용액으로 세척하여 성형 과정에서 부품에 남겨진 잔여물을 제거하고 초순수로 완전히 헹구어야 합니다.

사용 안내

최적의 성능을 위해서는 Vistex가 8.5 - 11.5 %의 고형물 범위에서 유지되어야 합니다. 고형분이거나 낮 으면 외관에 문제가 생기거나 너무 두껍거나 얇은 도막 침착을 일으킬 수 있습니다 % 고체는 정기적으로 측정되어야 하고 필요시 67/33 이소프로판올/DI 물 혼합을 추가해 조절해야 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 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 Vistex 111-50 의 일반적인 값을 나타내며 규격을 의미하지는 않습니다. FSICT는 사용자가 어떤 목적으로든 적용 가능성 및 적합성에 대한 자체 테스트를 수행해야한다고 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

Vistex 111-50 SE의 일반적인 선적 리드타임은 발주 컨펌 후 4주입니다. 선적방법은 선택 가능합니다. 귀사에 가장 적합한 선적방법을 선택하기 위해 FSICT 대리점으로 연락 주십시오.

©2024 FSI Coating Technologies, Inc. All rights reserved. FSI Coating Technologies is a wholly-owned subsidiary of SDC Technologies, Inc.

