

Visgard® 106-94

내마모, 내화학, 내스크래치성 김서림 방지 도장제

제품 속성

물성	일반값	
	구성품 A	구성품 B
% 고체	27.0 - 29.0 %	66.5 - 68.5 %
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	6.0 - 15.0 마이크로
굴절률	1.53
접착성	100%
안개 성능 EN-166: 2001 (N 마크)	패스
파손에 의한 표면 손상에 대한 내성	패스
테이버 내마모성 (Δ 연무) 폴리카보네이트에서 8마이크론 폴리카보네이트에서 15마이크론	100 공전: <8 100 공전: <6

내용

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

이 제품은 침지, 스프인 또는 플로우 방식으로 도포할 수 있습니다.

코팅 특징

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

보관 및 사용

Visgard 106-94(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.



Visgard® 106-94

내마모, 내화학, 내스크래치성 김서림 방지 도장제

성형

코팅된 입자는 천을 사용해 성형하거나 열압력을 이용해 성형할 수 있습니다. 하지만 표면 곡률이 25%~30%인 부분에서는 균열이 발생하고 도포제가 제 기능을 발휘하지 않습니다. Visgard 106-94는 단기 노출일 경우 175°C(350°F) 이상의 온도에서도 버티며 장기 노출일 경우 75°C(170°F)에서 안정성을 보입니다.

포장

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

마스킹 테이프를 붙이는 경우 마스킹 접착면은 매우 부드럽고 광택이 있어야 하며 0.5oz/in (6g/cm) 이하의 힘으로 떼어져야 합니다. 도포제가 충분히 건조되어 표면이 딱딱해 질 때까지는 마스킹 테이프를 붙이지 마십시오.

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.

Visgard 106-94로 도포한 부품은 서늘하고 건조한 장소에 보관해야 합니다. 습도가 높은 환경에서는 도포제 표면에 뿌연막이 형성될 수 있지만 이 막은 부드럽고 마른 천으로 닦아낼 수 있습니다.

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
끌어올리는 속도	1.0 - 2.0 mm/초
건조시간/온도	10 - 60 초 @ 20 - 25 °C
사전 경화 조건	60°C에서 10 분
경화조건 폴리카보네이트(PC) 아크릴	1 시간 @ 125 °C (257°F) 2 시간 @ 80 °C (180°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 굽힘에 대한 내성이 저하될 수 있습니다.

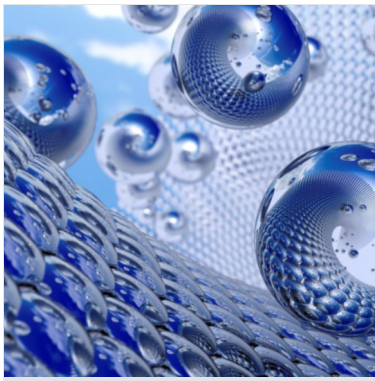
플로우 도포 시 추천 배합 비율

플로우 도포 시 추천 배합 비율	
Visgard 106-94 구성품 A	100 부품
Visgard 106-94 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 106-94에 희석제를 섞을 경우 1:1 이상의 비율로 희석하지 마십시오. FSI에서 디아세톤 알코올 또는 삼차부틸알콜/디아세톤 알코올(90/10) 혼합물을 모두 구매할 수 있습니다.



Coating Technologies



Visgard® 106-94

내마모, 내화학, 내스크래치성 김서림 방지 도장제

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
technicalsup-
port.ca@sdctech.com

SDC Technologies – 유럽
Unit 7, Avondale Industrial Estate
Pontrhydryn, Cwmbran
NP44 1YG, Great Britain
전화: +44-1633-627030
technicalsup-
port.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



©2024 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

20240704_106-94

가용 시간

Visgard 106-94 용액의 가용 시간은 환경에 따라 다르며 특히 구성품을 혼합할 때의 습도와 도포 영역에 따라 다릅니다. 온도가 22°C(72°F)이고 상대습도(RH)가 35%인 경우 가용 시간은 7~21일입니다. 상대습도가 70% 이상인 경우 가용 시간이 36시간으로 감소하며 젤이 형성될 수 있습니다. 용액을 4°C(39°F)로 냉각시키면 가용 시간이 최대 두(2) 달 이상 증가합니다(상대습도 x% 기준).

장비 준비

장비 청소: 오염 문제 가능성을 피하려면 Visgard 106-94를 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 세척한 후(장비에 사용해도 안전한 세척제 사용) 디아세톤 알코올로 꼼꼼하게 세척합니다. Visgard 106-94를 사용한 후 장비를 세척할 때 디아세톤 알코올, 메틸에틸케톤 또는 이소프로판올을 사용할 수 있습니다.

장비 재료: 실리콘 하드 코팅은 Visgard 106-94와 호환되지 않으며 낮은 농도에서도 흐림 방지 성능을 악화시킵니다. 반드시 모든 장비를 깨끗이 하고 다른 코팅 잔여물이 남지 않도록 한 후 생산 장치에서 Visgard 106-94를 평가하십시오. 초기 테스트에서는 Visgard 106-94가 펌프동체 또는 기계 부품과 실제로 접촉하지 않는 연동 펌프가 가장 좋습니다. Visgard 106-94는 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.

기판의 전처리 및 세척

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

건강 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 고객센터 상담원에게 문의하십시오.

보증 및 책임 제한

여기에 포함 된 정보는 당사가 알고 있는 한 정확합니다. 여기에 나열된 코팅 용액 특성 및 경화 된 코팅 특성은 Visgard 106-94의 일반적인 값을 나타내며 규격을 의미하지는 않습니다. FSICT는 사용자가 어떤 목적으로든 적용 가능성 및 적합성에 대한 자체 테스트를 수행해야 한다고 주장합니다. 여기에 기술된 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 106-94의 일반적인 선적 리드타임은 발주 컨펌 후 4주입니다. 선적방법은 선택 가능합니다. 귀

