



Visgard® 106-94

防雾，耐磨损和耐化学涂层

溶液特性

特性	典型值	
	A组分	B组分
% 固体含量	27.0 - 29.0 %	66.5 - 68.5 %
粘度 25° C	5 - 25 cP	30 - 300 cP
密度@ 25° C	0.9 - 1.0 g/ml	1.0 - 1.1 g/ml
溶剂	双丙酮醇 环己烷 叔丁醇 2,4-戊二酮 N-甲基吡咯烷酮	N-乙酸丁酯/二甲苯

固化涂层属性

特性	典型值
涂层厚度	6.0 - 15.0 微米
折光率	1.53
附着力	100%
防雾性能 EN-166: 2001 (N-标)	通过
落砂耐磨性EN-166: 2001 (K-标)	通过
泰伯磨耗 (Δ%雾度) 聚碳酸酯为8μm 15μm (聚碳酸酯)	100转 : <8 100转 : <6

说明

Visgard® 106-94是一种基于聚氨酯的双组分热固性涂料。具有出色的抗起雾，耐刮擦和耐化学腐蚀性能。旨在用于聚碳酸酯，丙烯酸，尼龙，PVC，PETG和某些其他无底漆的透明塑料。可以通过浸涂，旋涂或流涂技术进行涂覆。

产品特点

- 涂在聚碳酸酯上无需底涂
- 耐磨性和耐化学性
- 持久的防雾性能
- 光学透明
- 可成形的
- 通过EN-166: 2001; 防雾 (N标记)
- 落砂磨损 (K-mark)

储存条件

Visgard 106-94 的建议存放温度为 20-25° C (68-77° F)。如果在此温度下保存在原始密闭容器中，建议从收到之日起六 (6) 个月内开始使用该产品。

如果含有不溶性沉淀物，请勿使用任何一种产品。



Visgard® 106-94

防雾·耐磨损和耐化学涂层

成型

涂覆的制品可以悬垂成型或热压。但是，如果延伸率超过25%到30%，涂层将破裂，并且在那些区域中，涂层性能将丧失。Visgard可以承受短暂的175° C (350° F) 以上的温度，并在75° C (170° F) 的温度下具有长期稳定性。

包装

从烤箱中取出涂层并冷却12到24小时后，才应包装已涂层的零件。

如果使用保护膜，它们必须具有非常光滑，光泽的有粘性的表面，剥离强度为0.5盎司/英寸 (6g / cm) 以下。在涂层后固化并且摸起来很硬之前，不要覆上保护膜。

对于单个涂覆后的产品，建议使用高密度聚乙烯 (HDPE) 袋 (> 2密耳)。袋子应密封以防潮。不要在湿度大于70%的区域包装。

涂有Visgard 106-94的产品应存放在阴凉干燥的地方。在潮湿的环境中，涂层可能会形成可擦的雾状，可通过用柔软的干布擦拭将其除去。

建议的操作指南

特性	典型值
环境条件	20 - 25°C, 35 - 65 % 相对湿度
气流	过滤·层流
液温	20 - 25°C
溶液过滤	5 微米
取出速率	1.0 - 2.0 mm/s
流平时间/温度	10 - 60 s @ 20 - 25°C
预固化条件	60°C时10分钟
热固化条件 聚碳酸酯 亚克力	1 小时 @ 125°C (257°F) 2 小时 @ 80°C (180°F)

产品混合

混合10份A到4份B (重量比) (2.8: 1体积比) 并搅拌至均匀，并静置足够长的时间以使所有气泡破裂。混合后的溶液应看起来透明，粘度为15-20 cps，固体含量为40%。使用此混合物可获得最佳的固化涂层性能。

稀释将延长适用期，并改善流动性，但是可能会导致抗划伤性能下降。

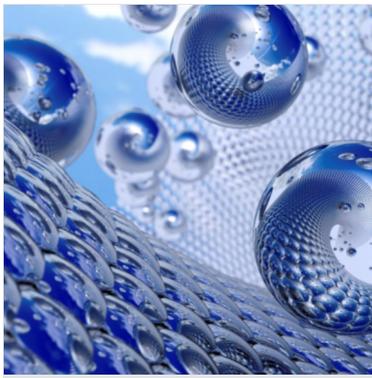
建议的流涂配方

Visgard 106-94 A 组份	100 份
Visgard 106-94 B 组份	40 份
叔丁醇	28 份
双丙酮醇	42 份
固体含量	26 - 28%
粘度	16 cp

使用的所有溶剂应> 99.5%纯度，水含量低于0.15%。

基于Visgard 106-94的原始体积，稀释比例不得超过1: 1。

FSI可以提供双丙酮醇或叔丁醇/双丙酮醇 (90/10) 的混合物。



Visgard® 106-94

防雾·耐磨损和耐化学涂层

联系信息

FSI Coating Technologies
企业办事处 - 北美
45 Parker, Suite 100
Irvine, California 92618 USA
电话: +1-949-540-1140
传真: +1-949-540-1150
technicalsupport@fsicti.com

SDC Technologies - 美洲
企业总部
45 Parker, Suite 100
Irvine, CA 92618 USA
电话: +1-714-939-8300
technicalsupport.ca@sdctech.com

SDC Technologies - 欧洲
Unit 7, Avondale Industrial Estate
Pontrhydryn, Cwmbran
NP44 1UG, Great Britain
电话: +44-1633-627030
technicalsupport.eu@sdctech.com

SDC Technologies - 中国
中国办事处
徐汇区古美路1585号
上海 200233
中华人民共和国
电话: +86-21-61517768
customercare.cn@sdctech.com

安德世科技 - 亚太区
新加坡办事处
27号 大士南一街
新加坡 638035
新加坡
电话: +65-6210-6355
customercare.ap@sdctech.com

fsi

Coating Technologies

fsicti.com

©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

罐期

Visgard溶液的罐期取决于环境，尤其是混合和涂覆区域中的湿度水平。在22° C (72° F) 和35%相对湿度 (RH) 的条件下，罐期为7-21天。在> 70%RH的条件下，罐期可能缩短至36小时，并且可能会形成凝胶。冷却至4° C (39° F) 可以延长罐期，如果RH <30%，则可能会延长两 (2) 个月或更长时间。将新鲜混合的溶液添加到加工中的物料中并将固体含量降低到20%，也可以延长使用寿命。在较低的相对湿度，冷却和足够的周转下，有可能避免凝胶化。当达到混合溶液的罐期时，材料的粘度和凝胶就会增加。可以通过添加甲醇和甲苯 (1: 1) 的混合物来停止。

设备准备

设备清洁: 在使用Visgard 106-94之前，应清洁涂料设备，以避免任何可能的污染。涂料污染可能导致粘附问题，防雾性能差或外观问题。清洁过程应包括多次溶剂冲洗 (使用与先前与设备一起使用的材料兼容的溶剂)，然后进行彻底的双丙酮醇冲洗。使用Visgard 106-94后，双丙酮醇，甲基乙基酮或异丙醇可用于清洁设备。

设备材料: 有机硅硬涂层与Visgard 106-94不相容，即使在低浓度下也会损害防雾性能。在评估生产系统中的Visgard 106-94之前，确保所有设备都彻底清洁并且没有其他涂层残留物。建议使用蠕动泵进行初始测试，因为Visgard 106-94 与泵腔或机械部件没有实际接触。由于增塑剂的提取，Visgard 106-94与PVC管不相容。仅使用PTFE, LDPE, PU或不锈钢管。建议通过泵，软管和过滤器循环使用双丙酮醇8-12小时，以便在启动或转换之前去除可能的污染物。

向剩余的Visgard中添加10%异丙醇将有助于防止胶凝，因此可以正确处理废物。

基材的预处理和清洗

要涂覆Visgard 106-94的部件应清洁，无任何表面残留物。注塑成型的聚碳酸酯部件应使用中性洗涤剂溶液清洁，以清除成型过程中残留在部件上的任何残留物，然后用去离子水彻底冲洗。

健康和安全管理信息

在使用本产品之前，请阅读并理解安全数据表中提供的有关健康、物理和环境危害，操作注意事项和急救建议的信息。关于FSICT的副本，请联系销售人员或客户服务代表。

保修和责任限制

据我们所知，此处包含的信息准确无误。本文列出的涂料溶液性能和固化涂层性能代表Visgard 106-94 的典型值，但并不意味着可作为规范。FSICT 科技有限公司坚持要求用户自行测试任何用途的适用性和合适性。关于使用本文所述产品或配方的声明不应被解释为侵犯任何专利或商标的保证或许可，对于因此类使用而产生的侵权，FSICT 公司不承担任何责任。有关FSICT产品的保修范围，请参考FSICT 科技公司的标准条款和条件，或参考与FSICT 签订的采购协议。

产品可用性和装运

Visgard 106-94 的典型运送交货时间是自购货订单确认日期往后推四 (4) 周。本公司提供多种装运方式，请联系公司代表，确定哪种方式最适合个人需要。

SDC
Technologies


Mitsui Chemicals
Group