



CrystalCoat® CP-163

屈折率1.60の耐衝撃性プライマー

説明

CrystalCoat® CP-163は、屈折率1.60の溶剤ベースプライマーで、高屈折率のキャストレジジン基材に接着性を付与するように設計されています。

製品特性

- 耐衝撃性
- 1.60の屈折率
- MR-8™、MR-7™、MR-10™、MR-174™など高屈折率基材への接着促進剤
- 光学的透明度

保管と使用

CP-163の推奨保存温度は-18°C (0°F)です。容器に元から密閉されたままこの温度で保存するときは、受け取った日から6ヶ月以内に Cp-163を使い始めることを推奨します。

溶液物性

性能	標準値
固形分 (%)	6.5 ~ 8.5 %
25°C (cps) における粘度	≤9 cP
25°C 密度	0.93 ~ 0.99 g/ml
溶剤 : 水、メタノール、DAA, NMP	

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	1.0 ~ 2.0 μm
屈折率	1.60 ~ 1.61
密着性	100 %

推奨運用ガイドライン

性能	標準値
環境条件	20~60%, 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	8 ~ 18°C
コーティングろ過	1 ~ 5 ミクロン (絶対ろ過精度)
引抜速度	1.5 ~ 2.0 mm/s
乾燥時間・温度	赤外線ヒーターで5分間 または 80°Cで10分間



CrystalCoat® CP-163

屈折率1.60の耐衝撃性プライマー

SDC TECHNOLOGIES

連絡先情報

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

Pontrhydryn, Cwmbran

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

customercare.cn@sdctech.com

SDC Technologies アジア太平洋地域、

Pte

27 Tuas South Street 1

Singapore 638035

Singapore

電話番号: +65-6210-6355

customercare.ap@sdctech.com



sdctech.com

CrystalCoat® is a registered trademark of SDC Technologies, Inc.

Teflon® is a registered trademark of The Chemours Company FC, LLC.

MR-8™, MR-7™, MR-10™ & MR-174™ are trademarks of Mitsui Chemicals, Inc.

171023_CP-163

装置の準備

装置の洗浄: コーティング装置は、CP-163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。洗浄工程では、複数回の溶剤による濯ぎ（機器にあらかじめ使用されている材料と互換性のある溶剤を使用）を行った後、純水による完全な濯ぎを行う必要があります。純水は、CP-163を使用した後の機器の洗浄にも使用してください。

装置の材質: CP-163に曝露されているすべての機器表面は、ステンレス鋼、ポリプロピレンまたはテフロン®で構成する必要があります。その他の材料は、使用する前に CP-163 との適合性をテストする必要があります。ポリ塩化ビニル（PVC）で作られた材料は、いかなる場合でも、CP-163 やグリコールエーテルを含む他のプライマーやコーティング材と併用してはなりません。

基板の前処理とクリーニング

CP-163を塗布する前に、部品は清潔で、表面の残留物がないようにしておくことが推奨されます。水酸化ナトリウム/水酸化カリウムまたは洗剤の5~10%水溶液に、50~60℃で5~10分間浸漬します。一般的な処理方法は、10%の NaOH を50℃で5分間、超音波処理することです。NaOH/KOH 処理の後、部品を純水で十分に洗浄し、苛性ソーダの残留物を完全に除去する必要があります。

CP-163の他の基材への塗布については、SDC にお問い合わせください。

取扱説明

最適な性能を得るためには、CP-163コーティングソリューションは固形分 6.5~8.5%の範囲を維持することが推奨されます。固形分が多すぎるまたは少なすぎると外観上の問題があり、コーティング材の堆積が厚すぎたり薄すぎたりすることがあります。固形分%は定期的に測定し、必要に応じてメタノール（SM-700）を添加して調整することが推奨されます。

健康と安全 情報

この製品を使用する前に、健康、身体、および環境への危険性、取り扱い上の注意および応急処置の推奨事項に関する情報を提供している安全データシート（SDS）を読んで理解してください。SDSのコピーについては、の販売またはカスタマーサービスにお問い合わせください 代表。

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、CP-163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。SDC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の使用に関する声明は、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。SDCの製品の保証範囲については、SDCの標準利用規約またはSDC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

CP-163の出荷の一般的な納期は、注文書の確認から4週間です。SDCはいくつかの発送方法を提供します。どのオプションが御社のニーズに最も適しているかを判断する為にSDCの担当者にご連絡ください。

©2022 SDC Technologies, Inc. All rights reserved. SDC Technologies is a wholly-owned subsidiary of Mitsui Chemicals, Inc.

