

技術データシート

CrystalCoat® UV MP-1211

耐摩耗性UV硬化型コーティング材

溶液物性

性能	標準値
固形分 (%)	*38 ~ 42 %
25°C (cps) における粘度	≤ 10 cP
25°C 密度	0.98 ~ 1.01 g/ml

*UV MP-1211には揮発性モノマーが含まれており、オープン法による試験では固形分パーセンテージが低くなる場合があります。

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 - PMMA	8.0 ~ 10.0 μm
コーティング膜厚 - ポリカーボネート	13.0 ~ 15.0 μm
屈折率	1.49
密着性	100 %
テーパー摩耗 Δヘイズ@100回転 Δヘイズ@500回転	≤ 3.0 % ≤ 7.0 %

推奨運用ガイドライン

性能	標準値
環境条件	40~60%, 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	16 ~ 18°C
コーティングろ過	1 ~ 5 ミクロン (絶対ろ過精度)
乾燥時間	2 ~ 5 分の空気乾燥
硬化条件- PMMA	1 ~ 2 J/cm ²
硬化条件 - ポリカーボネート	2 ~ 3 J/cm ²

説明

CrystalCoat® UV MP-1211 は、1.49の屈折率を持ち、染色不可で耐摩耗性のあるUV硬化型ハードコートで、スプレーコーティング用に設計されています。

製品特性

- 耐摩耗性
- アクリルおよびポリカーボネートへのプライマー不要の接着
- 反射防止処理やメタライズ処理との適合性

保管と使用

UV MP1211の推奨保存温度は4°C(40°F)です。この温度で保管した場合、UV MP-1211は到着日から3ヶ月以内に使用することをお勧めします。長期間 (3~6ヶ月) 保存する場合は、UV MP-1211を-18°Cで保存してください。



CrystalCoat® UV MP-1211

耐摩耗性UV硬化型コーティング材

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.

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

201706020_UVMP1211

装置の準備

機器の洗浄: コーティング機器は、汚染の問題を避けるために、UV MP-1211 の使用前に洗浄しておく必要があります。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、PM グリコールエーテルによる完全な濯ぎを行う必要があります。PM グリコールエーテルは、UV MP-1211 を使用した後の機器の洗浄にも使用してください。

機器の材料: UV MP-1211 にさらされるすべての機器の表面は、ステンレス、ポリプロピレン、または Teflon® で構成されていることが推奨されます。その他の材料については、使用前に UV MP-1211 との適合性をテストすることが推奨されます。ポリ塩化ビニル (PVC) で作られた材料は、いかなる場合でも、UV MP-1211 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

UV MP-1211でコーティングする前に、部品はきれいにしておき、表面に何も残らないようにしておきます。射出成形されたポリカーボネートのパーツは、中性洗剤で洗浄し、成形時に残った残留物を取り除いた後、純水で十分に洗い流してください。

取扱説明

最適な性能を得るためには、UV MP-1211は固形分 38~42%の範囲を維持することが推奨されます。固形分のパーセンテージは定期的に測定し、必要に応じてPM グリコールエーテルを加えて調整してください。

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、UV MP-1211 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

UV MP-1211 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。

ISO 9001:2015 および ISO 14001:2015 認証を取得

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

