

# 技術データシート

## CrystalCoat® UV MP-1230

### 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 (%)	65 ~ 70 %
25°C (cps) における粘度	≤20 cP
25°C 密度	1.01 ~ 1.06 g/ml
溶剤：イソプロパノール, エタノール, 水	

#### 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	5 ~ 10 μm
屈折率	1.49
密着性	100 %
ベイヤール比 (CR-39®の場合)	≥ 1.3
テーパー摩耗 Δヘイズ@100回転	≤ 4.0 %
Δヘイズ@500回転	≤ 11.0 %

#### 推奨運用ガイドライン

性能	標準値
環境条件	35~50%, 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)
引抜速度	5~6mm/秒
乾燥時間	5 ~ 10 分の空気乾燥
硬化条件 (EIT UV Power Puckでの測定値)	800 ~ 900 mJ/cm2

#### 説明

CrystalCoat® UV MP-1230は、1.49の屈折率を持つ耐摩耗性UV硬化型ハードコートです。

#### 製品特性

- 耐摩耗性
- 光学的透明度
- 柔軟性
- ポリカーボネートおよびPETへのプライマーフリー接着
- 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 MP-1230の推奨保管温度は4°Cです。この温度で元の密閉容器に保管した場合、受け取った日から3か月以内にUV MP-1230の使用を開始することをお勧めします。



## 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.

201706020\_UVMP1230

# CrystalCoat® UV MP-1230

耐摩耗性UV硬化型コーティング材

## 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-1230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-1230 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-1230 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-1230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、CC-1670 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-1230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-1230は固形分 65~70%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、必要に応じて色プロパノー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-1230 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-1230 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 DC Technologies, Inc. All rights reserved. SDC Technologies is a wholly-owned subsidiary of Mitsui Chemicals, Inc.

