

Visgard® Elite

마모 저항 방지 안개 방지 코팅

제품 속성

물성	일반값
% 고체	25 - 29 %
점도@25°C	100 - 160 cP
25 ° C에서의 밀도	1.00 - 1.10 g/ml
용 매 : PM 글리콜 에테르, 디 아세톤 알코올	

경화된 코팅 속성

물성	일반값
코팅 두께	7.5 - 9.0 µm
굴절률	1.50
접착성	100%
안개 성능EN-166: 2001 (N 마크)	패스
미립자에 의한 표면 손상에 대한 내성 EN-166: 2001 (K 마크)	패스
자외선에 대한 내성EN-166: 2001	패스

권장 적용 가이드라인

물성	일반값
환경 조건	20 - 25°C, 45 - 65 % RH (클래스 100)
기류	여과, 층류
코팅 온도	20 - 25°C
코팅 필터링	1.0 - 5.0 µm 절대
끌어올리는 속도	0.5 - 0.9 mm/초
건조시간/온도	20~25°C에서 1분
사전 경화 조건	85°C에서 10 분
경화조건 (PC)	125 시간 @ 1.5 시간

내용

Visgard® Elite는 우레탄 기반 열경화 코팅제입니다. 그것은 물 시팅 흐름 방지 성능과 마모 및 내화학성을 결합합니다. 이것은 딥, 플로우 및 스프인 코팅 기술을 통해 적용할 수 있으며 폴리 카보네이트 기판과 함께 사용하기 위해 특별히 개발되었습니다.

코팅 특징

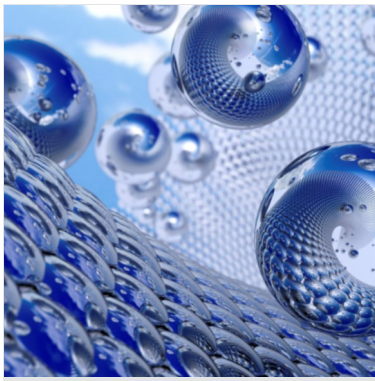
- 폴리 카보네이트에 프라이머 무로 정착
- 마모 및 내화학성
- 물 세탁 가능한 흐름방지기능
- 시각적 선명성
- 원 파트 시스템으로 사전 혼합이 필요하지 않습니다
- EN-166: 2001 통과 :안개 (N 표시), 떨어지는 모래 마모 (K 마크) 및 UV 저항
- LDPE, HDPE 및 PP 포장과 호환 가능

보관 및 사용

Visgard Elite 의 권장 보관 온도는 4 ° C (40 ° F)입니다. 이 온도에서 보관할 경우, 받은 날짜로부터 3 개월 이내에 제품을 사용하는 것이 좋습니다.

Visgard Elite로 코팅 된 부품은 서늘하고 건조한 곳에 보관해야 합니다. 습기가 많은 환경에서 코팅은 마른 천으로 닦아 낼 수 있는 헤이즈를 유발 할 수 있습니다.

수분을 배제하기 위해 봉지를 밀봉해야 합니다. 습도가 70 %를 넘는 곳에 포장하지 마십시오.



Visgard® Elite

마모 저항 방지 흐림 방지 코팅

연락 정보

**FSI Coating Technologies
Corporate Office - N.A.**
45 Parker, Suite 100
Irvine, California 92618 USA
전화 +1-949-540-1140
팩스: +1-949-540-1150
technicalsupport@fsictl.com

**SDC Technologies - Americas
Corporate Headquarters**
45 Parker, Suite 100
Irvine, CA 92618 USA
800-272-7681 (Toll Free USA)
전화 +1-714-939-8300
technicalsupport.ca@sdctech.com

SDC Technologies - Europe
Unit 7, Avondale Industrial Estate
Pontrhydyrun, Cwmbran
NP44 1UG, Great Britain
전화 +44-1633-627030
technicalsupport.eu@sdctech.com

SDC Technologies - China
1585 Gumei Road
Xuhui District
Shanghai 200233
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
customer-care.ap@sdctech.com



Coating Technologies

fsictl.com

©2022 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

20190402_VE

장비 준비

장비 청소: 코팅 장비는 Visgard Elite 를 사용하기 전 깨끗이 청소하여 오염 가능성을 차단해야 합니다. 코팅 오염은 접착 문제 또는 흐림 방지 성능 저하, 외관 문제를 낳을 수 있습니다. 청소 시 다양한 용액(장비에서 이전에 사용하던 물질과 호환되는 용액)으로 씻어내고 뒤이어 PM glycol 로 철저히 씻어 냅니다. PM 글리콜 에테르(PM glycol ether) 는 Visgard Elite 를 사용한 이후에도 장비 청소 시 사용되어야 합니다.

장비 재료: 실리콘 하드 코팅은 Visgard Elite와 호환되지 않으며 낮은 농도에서도 흐림 방지 성능을 악화시킵니다. 반드시 모든 장비를 깨끗이 하고 다른 코팅 잔여물이 남지 않도록 한 후 생산 장치에서 Visgard UV 를 평가하십시오. 초기 테스트에서는 Visgard UV 가 펌프동체 또는 기계 부품과 실제로 접촉하지 않는 연동 펌프가 가장 좋습니다. Visgard Elite 는 가소제 추출로 인해 PVC 배관과 호환되지 않습니다. LDPE, PTE, 또는 PU 배관만 사용하십시오. 오염물질을 제거하기 위해서는 시작 전 또는 작업변경 전, 펌프, 호스, 필터에 PM 글리콜 에테르를 8-12시간 동안 순환 시키는 것이 좋습니다.

기판의 전처리 및 세척

Visgard Elite로 코팅 할 부품은 깨끗하고 표면 잔여물이 없어야합니다. 사출 성형 폴리 카보네이트 부품은 중성 세제 용액으로 세척하여 성형 공정에서 부품에 남은 잔여물을 제거한 다음 탈 이온수로 완전히 헹구십시오.

사용 안내

최적의 성능을 위해 Visgard Elite는 100-160 cps 범위에서 유지되어야합니다. 점도 (cps)가 높거나 낮으면 외관에 문제가 생기거나 너무 두껍거나 얇은 코팅 침착을 일으킬 수 있습니다. 점도 (cps)는 규칙적으로 측정되어야하고 PM 글리콜 에테르의 첨가로 필요에 따라 조정되어야합니다. PM 글리콜 에테르는 또한 적용 목적에 따라 희석 용매로 사용하기에 적합합니다.

보건 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 고객 서비스 상담원에게 문의하십시오.

보증 및 책임 한도

여기에 포함 된 정보는 당사가 알고있는 한 정확합니다. 여기에 나열된 코팅 용액 특성 및 경화 된 코팅 특성은 Visgard UV의 일반적인 값을 나타내며 규격을 의미하지는 않습니다. FSICT는 사용자가 어떤 목적 으로든 적용 가능 성 및 적합성에 대한 자체 테스트를 수행해야한다고 주장합니다. 여기에 기술 된 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 Elite의 일반적인 선적 리드타임은 발주 컨펌 후 4주입니다. 선적방법은 선택 가능합니다. 귀사에 가장 적합한 선적방법을 선택하기 위해 FSICT 대리점으로 연락 주십시오.

