

## Vistex® 105-20

화학적 저항성 안티 포그 코팅

### 제품 속성

물성	일반값	
	부품 A	부품 B
% 고체	12.5 - 13.5 %	26.0 - 28.0 %
점도@25°C	100 - 170 cP	6 - 25 cP
25 ° C에서의 밀도	1.02 - 1.04 g/ml	1.08- 1.10 g/ml
용제	탈이온화수, N-메틸-2-피롤리돈	탈이온화수, N-메틸-2-피롤리돈

### 제품 속성

물성	일반값
코팅 두께	3.0 - 5.0 마이크론
굴절률	1.52
접착성	100%
안개 성능 TM-153	패스

### 권장 적용 가이드라인

물성	일반값
환경 조건	20 - 25°C, 35 - 65 % RH (클래스 100)
기류	여과, 층류
코팅 온도	20 - 25°C
코팅 필터링	5 마이크론
끌어올리는 속도	1.0 - 2.0 mm/초
건조시간/온도	20-25°C에서 <5분
사전 경화 조건	100-110°C에서 10 분
경화조건 (PC) *	129°C (264°F) 시간 @ 1 시간

\*완전 경화를 위해서 최소 120°C(248°F)의 온도가 필요합니다.

### 내용

Vistex® 105-20은 폴리카보네이트 사용 목적의 이형 폴리우레탄 기반 열경화 코팅제입니다. 김서림 및 화학 부식에 대한 탁월한 저항성을 제공합니다. 2형 코팅 시스템은 예비 혼합 및 희석을 필요로 합니다. 딥, 플로우 및 스프인 응용에 적합합니다.

### 코팅 특징

- 폴리 카보네이트에 프라이머 무료 정착
- 내화학성
- 영구적 안티 포그 속성
- 시각적 선명성
- 형성력

### 보관 및 사용

Vistex 105-20(A 및 B부품)의 권장 보관 온도는 20~25°C(68~77°F)입니다. 이 온도에서 원래 밀폐 용기에 보관하는 경우 제품을 수령한 날로부터 3개월 이내에 제품 사용을 시작하는 것이 좋습니다.

경화제(B부품)가 탁해지거나 13°C(55°F) 미만의 온도에서 물질이 침전될 수 있습니다. 사용하기 전에 항상 용액을 실온으로 데우십시오. 두 성분 중 하나가 동결되면, 모든 고형물이 투명한 용액으로 다시 용해된 후에 사용할 수 있습니다.

우윳빛이 되거나 하얀 불용성 침전물이 함유된 혼합물은 폐기해야 합니다.



# Vistex® 105-20

화학적 저항성 안티 포그 코팅

## 성형

코팅된 품목은 드레이프가 형성되거나 열압착될 수 있습니다. 그러나, 연신율이 25~30%를 넘으면 코팅에 균열이 생겨 코팅 특성이 상실됩니다. Vistex는 175°C(350°F) 이상의 온도에 대한 짧은 노출에 견디며 60°C(140°F)에서 장기적 안정성을 나타냅니다.

## 포장

코팅된 부품은 코팅이 오븐에서 제거되고 12~24시간 동안 냉각될 때까지 포장해서는 안 됩니다.

개별 코팅 부품의 경우 고밀도 폴리에틸렌(HDPE) 포장백(>2 mil)을 사용하는 것이 좋습니다. 포장백은 습기를 차단하기 위해 밀봉해야 합니다. 습도가 70%를 넘는 곳에서는 포장하지 마십시오.

Vistex 105-20으로 코팅된 부품은 시원하고 건조한 곳에 보관해야 합니다. 습기가 많은 환경에서는 코팅이 증기나 물세척 처리로 감소될 수 있는 블룸링(blooming) 현상이 발생할 수 있습니다.

## 제품 혼합

부품 A 10개와 부품 B 1개를 혼합하고, 공기가 들어가지 않도록 저속 믹서로 완전히 저어줍니다. 사용 전 12시간 ~ 24시간 전에 혼합하여 희석하는 것이 가장 좋습니다.

대부분 사용할 때 혼합 김서림 방지 용액을 희석하여 고형분 함량을 10%(최소 14%)로 줄여야 합니다.

별도의 깨끗한 용기에 성분 무게를 잰 다음 Vistex 혼합물에 희석 용제를 첨가하십시오(역방향 아님).

Vistex 105-20 조성물은 IPA 및 기타 비수용성 용제에 대한 제한적 내성을 가집니다. 혼합된 제품에서 하얗고 흐린 침전물이 발생하는 경우, 그것은 시스템에 모든 재료를 용액에 보관할 수 있는 충분한 수분이 없으며 사용할 수 없음을 나타냅니다.

혼합 희석된 Vistex 105-20 제품을 유지하기 위해 권장되는 용제 혼합물은 67% IPA 및 33% 증류 또는 탈이온수입니다.

제안된 희석 제제는 아래 표를 참조하십시오.

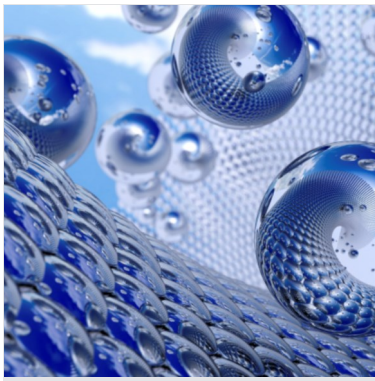
제안된 희석 제제		
	플로우/딥 코팅	스프레이 코팅
Vistex 105-20 부품 A	100 부품	100 부품
Vistex 105-20 부품 B	10 부품	10 부품
이소프로판	30 부품	75 부품
탈이온화수	14 부품	80 부품
PM 글리콜 에테르	-	15 부품
% 고체	10%	5.5%

희석 방법에 대한 자세한 점은 FSI 담당자에게 문의하십시오.

## 혼합 제품의 저장 수명

20~25°C(68~77°F)에서 보관하는 경우 권장되는 제품 유통 기한은 3개월입니다. 제품 수명은 4°C(40°F)에서 냉장 보관함으로써 최대 6개월까지 연장할 수 있습니다. 얼리지 마십시오.

사용하기 전에 오래된 용액을 시험하십시오. 우윳빛이 되거나 하얀 불용성 침전물이 함유된 혼합물은 폐기해야 합니다.



# Vistex® 105-20

화학적 저항성 안티 포그 코팅

## 연락 정보

**FSI Coating Technologies**  
Corporate Office - N.A.  
45 Parker, Suite 100  
캘리포니아 어바인 92618  
미국 화: +1-949-540-1140  
팩스: +1-949-540-1150  
technicalsupport@fsicti.com

**SDC Technologies - Americas**  
Corporate Headquarters  
45 Parker, Suite 100  
캘리포니아 어바인 92618, 미국  
화: +1-714-939-8300  
technicalsupport.ca@sdctech.com

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

**SDC Technologies - 중국**  
No. 1585 Gumei Road  
Xuhui District  
Shanghai 200233  
PR 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  
Customercare.ap@sdctech.com



Coating Technologies

fsicti.com

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

Vistex® is a registered trademark of FSI Coating Technologies, Inc

20191121\_105-20

## 장비 준비

**장비 세척:** 오염 가능성을 막기 위해 Vistex 105-20을 사용하기 전에 코팅 장비를 세척해야 합니다. 코팅이 오염되면 접착, 김서림 방지 기능 저하 또는 일반적인 외관에 문제가 발생할 수 있습니다. 세척 과정에는 여러 개의 용제 행굼(장비와 함께 사용하기 전에 재료와 호환되는 용제 사용)과 철저한 이소프로판올 행굼이 포함되어야 합니다. 디아세톤 알코올은 건조된 Vistex 105-20의 장비 세척에 사용될 수 있습니다. 완전 경화성 수지 제품은 기계적 마모를 통해서만 제거할 수 있습니다.

**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 UV를 평가하십시오. 초기 테스트에서는 Visgard Elite가 펌프동체 또는 기계 부품과 실제로 접촉하지 않는 연동 펌프가 가장 좋습니다. Visgard Elite는 가소제 추출로 인해 PVC 배관과 호환되지 않습니다. LDPE, PTE, 또는 PU 배관만 사용하십시오. 오염물질을 제거하기 위해서는 시작 전 또는 작업 변경 전, 펌프, 호스, 필터에 PM 글리콜 에테르를 8-12시간 동안 순환 시키는 것이 좋습니다.

남은 Vistex에 10%의 이소프로필 알코올을 첨가하면 결화를 방지하여 폐기물을 적절하게 처리할 수 있습니다.

## 기판의 전처리 및 세척

Vistex 105-20로 코팅해야 하는 부품은 깨끗하고 표면에 잔여물이 없어야 합니다. 사출 성형된 폴리카보네이트 부품은 중성세제 용액으로 세척하여 성형 과정에서 부품에 남겨진 잔여물을 제거하고 초순수로 완전히 헹궈내야 합니다.

## 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 고객센터 상담원에게 문의하십시오.

## 보증 및 책임 한도

여기에 포함 된 정보는 당사가 알고있는 한 정확합니다. 여기에 나열된 코팅 용액 특성 및 경화 된 코팅 특성은 Vistex 105-20의 일반적인 값을 나타내며 규격을 의미하지는 않습니다. FSICT는 사용자가 어떤 목적으로든 적용 가능성 및 적합성에 대한 자체 테스트를 수행해야 한다고 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

Vistex 105-20의 일반적인 선적 리드타임은 발주 컨펌 후 4주입니다. 선적방법은 선택 가능합니다. 귀사에 가장 적합한 선적방법을 선택하기 위해 FSICT 대리점으로 연락 주십시오.

