



高品質の耐薬品性 および耐摩耗性

塗布プロセス

裏面粘着剤付きフィルムのウェット塗布方式

必要な工具:

スキージー - Visgard® Premium LTF 300 防曇フィルムの施工には、専門の自動車用フィルムアプリケーターが必要です。最高の仕上がりのため、スキージーのブレードは、ウレタン製でハンドルに取り付け可能なものでなければなりません。Blue Max や Orange Crush のスキージーは、どちらのブランドでも利用可能です。スキージーのブレードは、塗布液の巻き込みが少なくなるように、約15.25cm/インチの幅が必要です。

室温での塗布- 99%の純水と1%の非研磨性液体ハンドソープが、室温でのラミネート加工に適した配合です。

冷凍庫ドア用塗布液- 重量比35%以下のIPAを含む74%の純水と1%の非研磨性液体ハンドソープで、稼働中の冷凍庫ドアの内側ガラスに直接施工することが可能です。

アトマイザー（噴射ボトル） - 塗布液を噴射ボトルに充填して使用します。



ウェットラミネート加工フィルムの技術:

ステップ1: まず、ガラスの洗浄から始めます。

ステップ2: フィルムを半硬質な面の上で X-ACTO® ナイフを使って、用途に応じたサイズにカットします。

ステップ3: フィルムの端にある粘着ライナーを親指で少し離します。ライナーに抵抗がある場合は、フィルムの角にMagic™ テープまたは Scotch® テープを当て、引っ張りながらライナーを浮かせます。

ステップ4: スプレーボトルに塗布液を充填し、ガラス枠の上から下まで浸す。

ステップ5: 粘着ライナーをフィルムから完全に切り離し、粘着面を十分に濡らします。

ステップ6: 濡れたガラス枠の上にフィルムの粘着面を下にして置き、フィルムの上面に塗布液をスプレーして、ラミネート時の摩擦を減らします。

ステップ7: フィルムの上部を親指と人差し指で押さえ、フィルムの中間の長さに沿ってスキージーを走らせます。塗布液を縦に剥がすと、フィルムの位置が固定され、フィルムの真ん中に水分が混入することがありません。

ステップ8: フィルムの中央から、オーバーラップするストロークでスキージーを内側から外へ動かして、残った塗布液を洗い流し、水の混入がないことを確認します。

ステップ9: ガラス枠に水が混入していないか、気泡がないか、よく点検してください。今、フィルムに欠陥があると、接着剤が硬化した後、その欠陥が増幅されます。さらに、ラミネート加工直後はフィルムが剥がれやすいので、欠陥が目立って許容し難いと考えられる場合

Visgard® Premium LTF-300

防曇コーティング加工フィルム

塗布プロセスについて (続き)

翌日

24時間後には、粘着剤がガラス枠によく粘着しているはずで
す。これで、左上または右上から自分に向かって引張りながら
安全に防曇コーティングのライナーを剥がしていくことができ
ます。フィルムの裏側に白い丸が見える場合は、粘着剤の硬化
に時間がかかることを示しています。3~4日目になってもフィ
ルムに白い染みがある場合は、塗布をやり直す必要がありま
す。フィルムの外観が比較的透明で、粘着剤の乱れの形跡がな
ければ成功です。



防曇テスト

防曇性能を調べるには、1000mlのビー
カーに300mlの水を加え、蓋をします。
ビーカー内の水を50℃に加熱し、ビー
カー内に蒸気を発生させます。テスト時

に、ビーカーの蓋を外します。ラミネート加工済みガラス枠を
防曇面を下にしてビーカーの上に置き、防曇の表面に結露して
いないか目視検査します。弊社コーティング材は、このテスト
条件に最低30秒間曝しても霧が発生しないことが必要です。こ
のテストの別のバリエーションとして、コーティングされた
パーツを純水に1時間浸し、その後2時間空気乾燥させた後、同
じテストを行うプレコンディショニングがあります。その結
果、その30秒の間にパーツがまだ曇らないことがわかるはずで
す。実際、FSICTのコーティング材は24時間水に浸しても耐久
でき、50℃の水浴テストに合格するはずで



FSI Coating Technologies, Inc.

45 Parker, Suite 100
Irvine, CA 92618 USA
Tel: 1-949-540-1140
Fax: 1-949-540-1150
technicalsupport@fsicti.com



fsicti.com

Performance with Chemistry™

Visgard®

X-ACTO® is a registered trademark of Elemer's Products, Inc. Scotch® is a registered trademark, and Magic® Tape is a trademark of 3M. All other designated trademarks and brands (Blue Max and Orange Crush Squeegee) are the property of their respective companies. ©2021 All Rights Reserved.

©2021 FSI Coating Technologies, Inc. All rights reserved. Visgard® is a registered trademark, and Performance with Chemistry™ is a trademark of FSI Coating Technologies. FSI Coating Technologies is a wholly-owned of SDC Technologies, Inc.

Visgard® Premium LTF-300 Film