

FSICT AF-6114

耐磨防雾涂层

基材

特性	典型值
固体含量 (%)	37 - 40 %
粘度 25° C	16 - 40 cP
25° C 下的密度	0.99 - 1.10 g/ml

溶剂: 水, 甲醇, 乙醇, 正丁醇, PM丙二醇醚, 甲苯

固化涂层属性

特性	典型值
涂层厚度*	10.0 - 12.0 微米
折射率	1.48
附着力	100%
防雾性能 EN-166: 2001 (N-mark)	通过
落砂耐磨 EN-166: 2001 (K-mark)	通过
抗紫外线辐射EN-166: 2001	通过

*8-10µm固化涂层厚度可以通过N标, 但需要10-12µm才能通过K标和抗紫外线测试。

建议的操作指南

特性	典型值
环境条件	20 - 25° C, 35 - 65 % 相对湿度 (100级)
空气中流平	过滤, 层流
涂料温度	16 - 18° C
涂料过滤	5.0 - 10 微米绝对值
上提速度	4.5 - 5.0 mm/s
干燥时间/温度	30分钟@ 20 - 25° C, 或 10分钟@ 100° C
固化条件	PC基材上2小时@ 125° C 玻璃基材上30分钟@ 150° C

产品描述

FSICT AF-6114是一种基于聚硅氧烷的热固化涂料, 结合了可水洗的防雾性能, 耐磨性和耐化学性。聚硅氧烷和氨基甲酸酯技术的混合物AF-6114提供了具有光滑表面感和优异防雾性能的涂层。可以使用浸涂, 流动和旋涂技术涂覆AF-6114。

说明

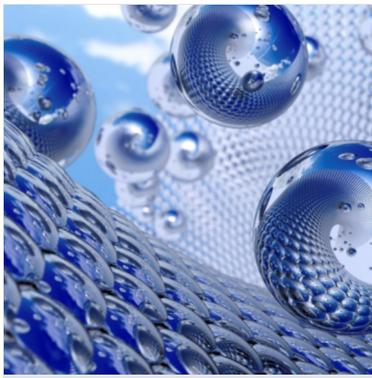
- 耐磨性和耐化学性
- 水洗防雾性能
- 可以做镜面和增透膜处理
- 光学透明
- 通过EN-166: 2001: 防雾 (N标) 落砂磨损 (K标) 和抗紫外线

储存条件

AF-6114的建议储存温度为4° C (40° F)。在此温度下储存在原始密闭容器中时, 建议在收到日期后3个月内开始使用AF-6114。

对于更长的存储期 (3-6个月), AF-6114应该存储在-18° C (0° F) 的冰箱中。

涂有 AF-6114 的部件应存放在阴凉干燥的地方。



FSICT AF-6114

耐磨防雾涂层

联系信息

FSI Coating Technologies

企业办事处 - 北美

45 Parker, Suite 100
Irvine, California 92618 USA

电话: +1-949-540-1140

传真: +1-949-540-1150

technicalsupport@fsicti.com

SDC Technologies - 美洲

企业总部

45 Parker, Suite 100
Irvine, CA 92618 USA

电话: +1-714-939-8300

technicalsupport.ca@sdctech.com

SDC Technologies - 欧洲

Unit 7, Avondale Industrial Estate
Pontrhydryn, Cwmbran
NP44 1UG, Great Britain

电话 +44-1633-627030

technicalsupport.eu@sdctech.com

SDC Technologies - 中国

中国办事处

徐汇区古美路1585号

上海 200233

中华人民共和国

电话: +86-21-61517768

customer-care.cn@sdctech.com

安德世科技 - 亚太区

新加坡办事处

27 号 大士南一街

新加坡 638035

新加坡

电话: +65-6210-6355

customer-care.ap@sdctech.com



Coating Technologies

fsicti.com

©2020 FSI Coating Technologies, Inc.
All rights reserved. FSI Coating
Technologies is a wholly-owned
subsidiary of SDC Technologies, Inc.

20190402_AF6114

设备准备

设备清洗: 使用af-6114之前, 应清洁涂布设备以避免可能的污染问题。涂料被污染可导致附着率低, 防雾性差, 外观不良等问题。清洁过程包括用溶剂多次清洗(使用与上次设备中溶液兼容的溶剂)后, 用丙二醇甲醚彻底清洗。此外在使用完f-6114之后, 也应使用 PM 丙二醇甲醚清洁设备。

设备材料: 暴露于AF-6114的所有设备表面应由不锈钢, 聚丙烯或PTFE制成。在使用前, 应测试其他材料与AF-6114的兼容性。在任何情况下, AF-6114或任何其他含有丙二醇甲醚的涂料都不应使用聚氯乙烯(PVC)制成的材料。

基材的预处理和清洁

AF-6114 涂层部件应清洁, 无任何表面残留物。注塑成型的聚碳酸酯部件应使用中性洗涤剂溶液清洗, 以清除成型过程中残留在部件上的任何残留物, 然后用去离子水彻底冲洗。

AF-6114在聚碳酸酯或玻璃上的应用需要使用底漆。有关兼容底漆的更多详细信息, 请联系您的FSICT代表。

溶液管理

为获得最佳性能, AF-6114应保持在37-40%的固体含量范围内。较高或较低%的固体可能导致外观问题或导致涂层沉积太厚或太薄。应定期测量固体%, 并根据需要通过添加SM-720或10/77/5/8重量比的DI水, 甲醇, 正丁醇和PM丙二醇甲醚的混合物进行调节。

健康和信息安全

使用该产品前, 请阅读和理解安全数据表(SDS), 此表提供健康, 环境, 环境毒害, 操作提醒和急救等信息。若需 SDS 副本, 请联系销售员或客服代表。

质量保证和责任限制

据我们所知, 此处包含的信息是准确的。本文列出的涂料溶液性质和固化涂料性质代表AF-6114的典型值, 并不表示规格。FSICT坚持要求用户针对任何目的进行适用性和适用性测试。有关本文所述产品或配方使用的声明不得解释为侵犯任何专利或商标的保证或许可, 并且不承担因此类使用而引起的侵权责任。有关FSICT产品的保修范围, 请参阅FSICT标准条款和条件或与FSICT的购买协议。

产品可用性和装运

AF-6114 的典型运送交货时间是从购货订单确认日期往后推四(4)周。本公司提供多种装运方式, 请联系公司代表, 确定哪种方式最适合个人需要。所有订单都采取船上交货价。其它装运费用(包括清关费)和各类费用(如果适用)均由客户自行负责。

