

Visgard® UV

UV 硬化防曇コーティング

溶液物性

性能	標準値
固形分 (%)	56.5 ~ 59.0%
25°C (cps) における粘度	19 ~ 29 cP
25°Cの密度	1.19 ~ 1.29 g/ml

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	3.0 ~ 6.0 μm
一次密着	100 %
80°C 水中密着	100 %
60°Cの防曇性能	>3分
ヘーズ	< 1.0 %

推奨運用ガイドライン

性能	標準値
環境条件	20 - 25°C, 30 ~ 50 % RH
気流	フィルター処理済み、層流
コーティング温度	15 ~ 25°C
コーティングろ過	2 ~ 5 絶対
コーティング塗布	CrystalSpin® UV AF
コーティングタンク圧力	20 ~ 23 psi
スピン速度	1000 rpm/10 s, 2000 rpm/20 ~ 30 s
基板プレクリーン	IPA ワイブ ブロード ライ
UV 硬化防曇コーティング	2.0 j/cm ² (12 s)

説明

ヴィスガルド®UVはUV硬化可能防曇コーティング。それは摩耗および化学抵抗と水シート防曇性能を結合する。スピンコーティング技術により応用可能で、ポリカーボネート基板用に開発されています。

製品特性

- UV 硬化防曇コーティング
- 耐摩耗性および耐薬品性
- 水洗い可能な防曇特性
- 光学的透明度
- 親水性の容易なきれいな表面
- ポリカーボネートへのプライマーフリー接着
- CR-39®, MR-7™, MR-8™, MR-10™およびトライバックスへの接着に必要なプライマー®
- AR はコーティングに適用されるべきではありません

保管と使用

Visgard UVの推奨保管温度は、受領後6週間以内に使用する場合は25°C (77°F) です。長期間保管する場合は、4°C (30°F) で最大4か月、-18°C (0°F) で最大7か月保管してください。

VisgardUVでコーティングされたレンズは、涼しく乾燥した環境で保管する必要があります。高密度ポリエチレン (HDPE) バッグ (> 2mil) の使用をお勧めします。バッグは湿気を排除するために密封する必要があります。湿度が70%を超える場所に梱包しないでください。

Visgard® UV

UV 硬化防曇コーティング

連絡先情報

FSI Coating Technologies
各地区の本社 - 北米
45 Parker, Suite 100
Irvine, California 92618 USA
電話番号: +1-949-540-1140
ファックス: +1-949-540-1150
technicalsupport@fsicti.com

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 - ヨーロッパ
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



Coating Technologies

©2023 FSI Coating Technologies, Inc. All rights reserved. FSI Coating Technologies is a wholly-owned subsidiary of SDC Technologies, Inc.

20230818_VisgardUV

装置の準備

装置の洗浄: コーティング装置は、Visgard UV の使用前に洗浄して、汚染問題の危険性を回避しなくてはなりません。洗浄プロセスには、複数の溶剤リンス(機器との使用時に材料と互換性のある溶媒を利用)を含み、続いてアセトンまたは1-メトキシ-2-プロパノール(PM)で徹底的にリンスを行う必要があります。アセトンまたはPMは、ビスガードUVの使用後の洗浄装置にも使用する必要があります。コーティングを加える前に、コーティングボウル、チューブ、ポンプからすべての溶剤が完全に除去/乾燥されていることを確認することが重要です。

機器材料: Visgard UVに曝露されているすべての機器表面は、ステンレス鋼、ポリプロピレンまたはテフロン®で構成する必要があります。他の材料は、使用する前にビスガードUVとの互換性のためにテストする必要があります。ポリ塩化ビニル(PVC)で作られた材料は、いかなる状況下でも使用しないでください。

塗布の環境

Visgard UVでコーティングされるレンズは、まずイソプロパノールで洗浄し、次に使用されているコーティングマシンのインライン洗浄システムで洗浄する必要があります。レンズは、ビスガードUVの適用前に清潔で乾燥する必要があります。

レンズ洗浄

Visgard UVでコーティングされるレンズは、まずイソプロパノールで洗浄し、次に使用されているコーティングマシンのインライン洗浄システムで洗浄する必要があります。レンズは、ビスガードUVの適用前に清潔で乾燥する必要があります。

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、Visgard UV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。FSICT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。FSICTの製品の保証範囲については、FSICTの標準利用規約またはFSICT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

Visgard UV の出荷の一般的な納期は、注文書の確認から4週間です。FSICTはいくつかの発送方法を提供します。FSICTの担当者に連絡して、どのオプションが自分のニーズに最も適しているかを判断してください。

CR-39® and Trivex® are registered trademarks of PPG. MR-7™, MR-8™, MR-10™ are trademarks of Mitsui Chemicals, Inc. CrystalSpin® is a registered trademark of SDC Technologies. Visgard® is a registered trademark of FSI Coating Technologies.

