

## Visgard® Ultra

### 耐摩耗性防曇コーティング

#### 説明

Visgard® Ultraは、ポリシロキサンベースの熱硬化コーティングです。ウォーターシート防曇性能と耐摩耗性、耐薬品性を兼ね備えています。ディップコーティングで塗布でき、ポリカーボネート基板で使用するために特別に開発されました。

#### 製品特性

- 水洗い可能な防曇特性
- ポリカーボネートへのプライマーフリー接着
- 光学的透明度
- 優れた耐薬品性と耐摩耗性
- ミラーコーティングとの互換性
- ビニール袋互換性 (LDPE、HDPE、ポリプロピレン)
- 耐紫外線性に関して EN-166:2001 に合格
- ISO 16321-1:2021(E) に合格  
- 表面損傷に対する耐性
- REACHおよびRoHS準拠
- PFASフリー

#### 保存と使用

Visgard Ultra の推奨保管温度は4°Cです。この温度で保存する場合は、受け取った日から3ヶ月以内に製品の使用を開始することをお勧めします。

#### 溶液物性

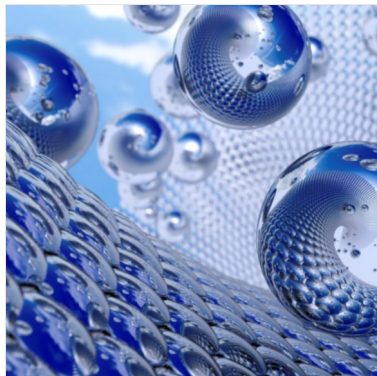
性能	標準値
固形分 (%)	15 ~ 21%
25°C (cps) における粘度	80 ~ 120 cP
25°Cの密度	0.96 ~ 1.10 g/ml
溶剤：水、メタノール、エタノール、PMグリコールエーテル、	

#### 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	4.0 ~ 6.0 μm
屈折率	1.48
沸騰脱イオン水 (1時間) の密着性	100%
80°C 防曇性能 TM-103C	>5 分
ヘイズ	<0.5 %

#### 推奨運用ガイドライン

性能	標準値
環境条件	35 ~ 65% RH @ 20 ~ 25°C (クラス100)
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	5.0 ミクロン (絶対ろ過精度)
引抜速度	0.4 ~ 0.9 mm/s
微粒子による表面損傷抵抗性	1~1.5分@20 ~ 25°C
仮硬化条件	10 分 @ 90°C
ポリカーボネート (PC) の熱効果処理条件	120°Cで 2 時間



# Visgard® Ultra

耐摩耗性防曇コーティング

## CONTACT INFORMATION

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

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

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

**SDC Technologies - China**  
No. 1585 Gumei Road  
Xuhui District  
Shanghai 200233  
China  
Tel: +86-21-61517768  
customer-care.cn@sdctech.com

**SDC Technologies Asia Pacific Pte. Ltd.**  
27 Tuas South Street 1  
Singapore 638035  
Tel: +65-6210-6355  
customer-care.ap@sdctech.com

**fsi**

Coating Technologies

fsicti.com

©2023 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

20231016\_PDR291x6

### 装置の準備

装置の洗浄：コーティング装置は、Visgard Ultra 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。コーティングが汚染されると、接着に問題が生じたり、防曇性の低下や全体的な見た目が悪くなる可能性があります。洗浄工程では、（コーティング装置の使用前に硬化物と相溶性のある溶剤で）複数回の溶媒洗浄を実施し、その後 PM グリコールで徹底的に洗浄します。Visgard Ultra 使用後のコーティング装置の洗浄にもPM グリコールエーテルを使用してください。

**装置の材質：**Visgard Ultra はシリコンベースの界面活性剤と互換性がなく、これらの物質と接触すると、低濃度であっても防曇性能が損なわれます。生産システムで Visgard Ultra を評価する前に、すべての装置が完全にクリーンであり他のコーティング残留物が無いことを確認してください。最初のテストには蠕動ポンプが最適です。Visgard Ultraとポンプ室や機械部品との接触がないためです。Visgard Ultra は、可塑剤抽出における PVC チューブとの相溶性はありません。LDPE、PTFE、チューブまたは PU チューブのみを使用してください。PM グリコールエーテルをポンプ、ホース、フィルター内で 8 ~ 12 時間循環させ、生産開始または生産切替の前に汚染の可能性を除去することを推奨します。

### 基板の前処理とクリーニング

Visgard Ultraで塗装する部品は、清潔で表面に残留物がないようにしてください。射出成形されたポリカーボネート部品は中性の洗剤溶液で洗浄して部品上に残っている残留物を成形プロセスから取り除き、次に脱イオン水で徹底的にすすぎます。

### 取扱説明

最適なパフォーマンスを得るには、Visgard Ultra を 80 ~ 120 cps の範囲に維持する必要があります。粘度 (cps) が高くても低くても、外観上の問題が発生したり、コーティングの堆積が厚すぎたり薄すぎたりする可能性があります。粘度 (cps) は定期的に測定し、必要に応じて PM グリコールエーテル、またはエタノール、メタノール、PM グリコールエーテルの 5/5/90 混合物を添加して調整する必要があります。

### 健康と安全 情報

本製品をお使いになる前に、安全データシート (SDS) をよく読んでご理解ください。健全性、物理的危険、環境的危険、予防措置の取り方および推奨応急処置について記載されています。**SDS のコピーが必要な場合は、FSICT の営業担当者またはカスタマーサービス担当者にご連絡ください。**

### 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 Ultra 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。

### 製品の出荷時期と発送

Visgard Ultra 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。すべての注文は出荷されません。

**SDC**  
Technologies

