

Visgard® Ultra

耐磨防雾涂层

说明

Visgard® Ultra 是一种聚硅氧烷基热固化涂料。它结合了分散水气的防雾性能与耐磨性和耐化学性。它可以通过浸涂进行涂覆、并且是专门为与聚碳酸酯基材而开发的。

产品特点

- 可擦拭及分散水气的防雾性
- 涂在聚碳酸酯基材上无需底涂
- 光学清晰度
- 优异的耐化学性和耐磨性
- 涂层表面可以电镀
- 可以使用多种塑料袋包装 (LDPE, HDPE, PP)
- 通过 EN-166:2001 抗紫外线测试
- 通过 ISO 16321-1:2021(E) – 落砂耐磨测试
- 符合 REACH 和 RoHS 标准
- 不含 PFAS

储存条件

Visgard Ultra 的建议存放温度为 4° C (68-40° F)。当在此温度下储存在原始密闭容器中时、建议自收到之日起三 (3) 个月内开始使用该产品。

溶液特性

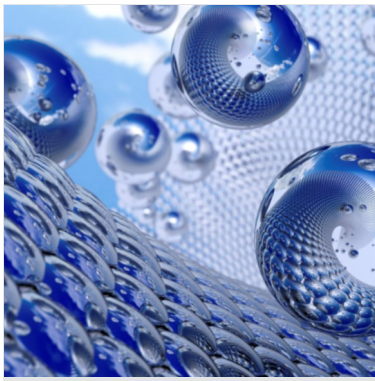
特性	典型值
固体含量 (%)	15 - 21%
粘度 (25° C)	80 - 120 cP
密度 25%	0.96 - 1.10 g/ml
溶剂: 水、甲醇、乙醇、丙二醇甲醚	

固化涂层属性

特性	典型值
涂层厚度	4.0 - 6.0 微米
折射率	1.48
1小时去离子水煮附着率	100%
80°C 防雾性能 TM-103C	>5 分钟
雾度	<0.5 %

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
气流	过滤, 层流
液温	15 - 25°C
溶液过滤	5.0 微米 绝对值
上拉速率	0.4 - 0.9 mm/s
流平时间/温度	20-25° C 下 1 - 1.5 分钟
预固化条件	90° C 下 10分钟
热固化条件 (聚碳酸酯)	2 小时 @ 120° C



Visgard® Ultra

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
800-272-7681 (Toll Free USA)
电话: +1-714-939-8300
technicalsupport.ca@sdctech.com

SDC Technologies - 欧洲
Unit 7, Avondale Industrial Estate
Pontrhydyrun, 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
customercare.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
customercare.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

设备准备

设备清洁: 在使用 Visgard Ultra 之前、应清洁涂层设备、以避免任何可能的污染。涂层污染可能导致粘附问题, 防雾性能差或不良外观。清洁过程应包括多次溶剂冲洗 (利用与用于之前装置的材料兼容的溶剂)、然后用 PM 丙二醇甲醚彻底冲洗。使用 Visgard Ultra 后, 也应使用 PM 丙二醇甲醚清洁装置。

设备材料: Visgard Ultra 与硅基表面活性剂不兼容、即使在低浓度下、与这些材料接触也会损害防雾性能。在评估生产系统中的 Visgard Ultra 之前、确保所有设备都彻底清洁并且没有其他涂层残留物。建议使用蠕动泵进行初始测试, 因为 Visgard Ultra 与泵腔或机械部件没有实际接触。由于增塑剂的析出、Visgard Ultra 与 PVC 管不相容。开机或更换槽液后、建议在泵、软管和过滤器中循环 PM 丙二醇甲醚 8-12 小时、去除可能的污染物。

基材的预处理和清洗

要涂覆 Visgard Ultra 的部件应清洁、无任何表面残留物。注塑成型的聚碳酸酯部件应使用中性和洗涤剂溶液清洗、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。

溶液管理

为了获得最佳性能、Visgard Ultra 应保持在 80-120 cps 范围内。较高或较低的粘度 (cps) 可能会导致外观问题或导致膜厚过厚或过薄。应定期测量粘度 (cps)、并根据需要通过添加 PM 丙二醇甲醚或乙醇、甲醇和 PM 丙二醇甲醚的 5/5/90 混合溶剂进行调整。

健康和安全管理

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

保修和责任限制

据我们所知、此处包含的信息准确无误。本文列出的涂料溶液性能和固化涂层性能代表 Visgard Ultra 的典型值、但并不意味着可作为规范。FSICT 坚持要求用户自行测试任何用途的适用性和合适性。关于使用本文所述产品或配方的声明不应被解释为侵犯任何专利或商标的保证或许可、对于因此类使用而产生的侵权、FSICT 公司不承担任何责任。有关 FSICT 产品的保修范围、请参考 FSICT 的标准条款和条件、或参考与 FSICT 签订的采购协议。

产品可用性和装运

Visgard Ultra 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。

SDC
Technologies

