



FormGard® 100

熱成形可能な耐摩耗コーティング剤

説明

FormGard® 100 は、フローコート適用方法に設計された熱成形可能な耐摩耗コーティング剤です。

製品特性

- 耐摩耗性
- 半径5cm (2インチ) の熱成形が可能
- ポリカーボネートへのプライマーフリー接着

保管と使用

FormGard 100の推奨保管温度は20-25°Cです。この温度で元の密閉容器に保管した場合、受け取った日から6か月以内にFormGard 100の使用を開始することをお勧めします。

4°C以下で保存すると、一部の相分離が発生する場合があります。このような場合は、コーティングを20°C以上に温めて、十分に混合してから使用してください。

溶液物性

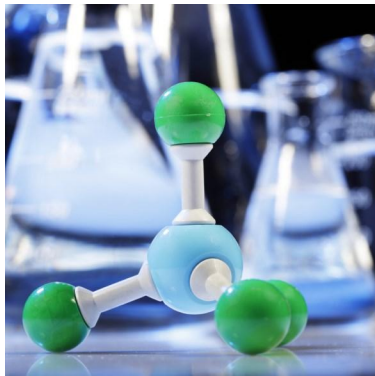
| 性能 | 標準値 |
|-----------------------------|------------------|
| 固形分 (%) | 29 ~ 31% |
| 25°C (cps) における粘度 | ≤13 cP |
| 25°C 密度 | 0.95 ~ 0.98 g/ml |
| 溶剤：PMグリコールエーテル、PBグリコールエーテル、 | |

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 ~ 16.0 μm |
| 屈折率 | 1.52 |
| 密着性 | 100 % |
| テーパー摩耗 | |
| 100 回転 | ≤ 8 Δ % ヘイズ |
| 500 回転 | ≤ 28 Δ % ヘイズ |
| 熱成形性 (3mmシートの場合) | 5cm (2インチ) の半径 |

推奨運用ガイドライン

| 性能 | 標準値 |
|----------|--------------------------|
| 環境条件 | 35~45%, 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 | 16 ~ 25°C |
| コーティングろ過 | 1 ~ 5 ミクロン (絶対ろ過精度) |
| 空気乾燥 | 10~30分 |
| 硬化条件 | 2 hrs @ 129°C |



SDC TECHNOLOGIES

連絡先情報

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 - 欧州

Unit 7, Avondale Industrial Estate
Ponrhydyrun, 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
customer-care.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
customer-care.ap@sdctech.com



sdctech.com

FormGard® is a registered trademark of SDC Technologies.

Teflon® is a registered trademark of The Chemours Company FC, LLC.

20171205_FormGard100

FormGard® 100

熱成形可能な耐摩耗コーティング剤

装置の準備

機器の洗浄: コーティング機器は、汚染の問題を避けるために、FormGard 100 の使用前に洗浄しておく必要があります。洗浄工程では、複数回の溶剤による濯ぎ（機器にあらかじめ使用されている材料と互換性のある溶剤を使用）を行った後、PM グリコールエーテルによる完全な濯ぎを行う必要があります。PM グリコールエーテルは、FormGard 100 を使用した後の機器の洗浄にも使用してください。

機器の材料: FormGard 100 にさらされるすべての機器の表面は、ステンレス、ポリプロピレン、または Teflon® で構成されていることが推奨されます。その他の材料については、使用前に FormGard 100 との適合性をテストすることが推奨されます。ポリ塩化ビニル (PVC) で作られた材料は、いかなる場合でも、FormGard 100 やグリコールエーテルを含む他のプライマーやコーティング剤と併用してはなりません。

基板の前処理とクリーニング

コートするポリカーボネート部品は、FormGard 100 を適用する前に、粒子やその他の表面汚染がない状態にしておくことが推奨されます。コートされた部品の外観を最適化するために、帯電防止のエアブローの使用を強く推奨します。帯電防止のエアブローでは除去できない油分やその他の汚れを除去するには、IPA を使ったスポットクリーニングが推奨されます。

取扱説明

最適な性能を得るためには、FormGard 100 は固形分 29~31%の範囲を維持することが推奨されます。固形分が多すぎるまたは少なすぎると外観上の問題があり、コーティング堆積が厚すぎたり薄すぎたりすることがあります。定期的に固形分 % を測定し、経時的な蒸発による固形分の変化を PM グリコールエーテルと PB グリコールエーテル (SM805)の9:1の混合物を添加することでコントロールすることが推奨されます。

推奨固形分以下の希釈が必要なコーティングには、PM グリコールエーテルと PB グリコールエーテル (SM800) の 11/9混合液を使用してください。

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、FormGard 100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。SDC 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。SDCの製品の保証範囲については、SDCの標準利用規約またはSDC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

FormGard 100の出荷の一般的な納期は、注文書の確認から4週間です。SDCはいくつかの発送方法を提供します。どのオプションが御社のニーズに最も適しているかを判断する為にSDCの担当者にご連絡ください。

ISO 9001:2015およびISO 14001:2015認証を取得

©2024 SDC Technologies, Inc. All rights reserved. SDC Technologies is a wholly-owned subsidiary of Mitsui Chemicals, Inc.

