

FormGard® 100

열성형성 내마모성 코팅

내용

FormGard® 100은 플로우 코트 적용을 위해 설계된 열성형성 내마모성 코팅입니다.

코팅 특징

- 내마모성
- 반경 5cm(2")까지 열성형 가능
- 프라이머 없이 폴리카보네이트에 정착

보관 및 사용

FormGard 100의 권장 보관 온도는 20-25 °C입니다. 이 온도에서 원래의 밀폐된 용기에 보관할시, 받은 날짜로부터 6개월 이내에 FormGard 100를 사용하는 것이 좋습니다.

4 °C 이하에서 보관하면 일부 상분리가 발생할 수 있습니다. 이 경우 20°C 이상으로 가열하고 충분히 혼합한 후 사용하십시오.

제품 속성

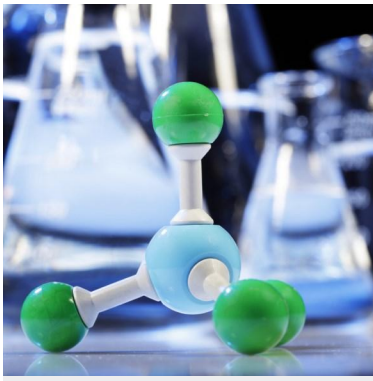
물성	일반값
% 고체	29 - 31%
점도 @25°	≤13 cP
밀도 @25°C	0.95 - 0.98 g/ml
용제 : PM 글리콜 에테르, PB 글리콜 에테르	

경화된 코팅 속성

물성	일반값
코팅 두께	4.0 - 16.0 μm
굴절률	1.52
접착성	100 %
테이버 내마모성 100 공전 500 공전	≤ 8 Δ % 연무 ≤ 28 Δ % 연무
열 성형성(3mm 시트에)	5cm(2") 반경

권장 적용 가이드라인

물성	일반값
환경 조건	20 - 25°C, 35 - 45% RH
공기유량	여과, 총류(클래스 100)
코팅 온도	16 - 25°C
코팅 여과	1 - 5 마이크론 절대
공기 건조	10-30년 노출
경화조건	2 시간 @ 129 °C



FormGard® 100

열성형성 내마모성 코팅

SDC TECHNOLOGIES

연락 정보

SDC Technologies – Americas Corporate Headquarters

45 Parker, Suite 100
캘리포니아 어바인 92618, 미국
전화: +1-714-939-8300
technicalsupport.ca@sdctech.com

SDC Technologies – 유럽

Unit 7, Avondale Industrial Estate
Pontrhydryn, Cwmbryn
NP44 1YG, Great Britain
전화: +44-1633-627030
technicalsupport.eu@sdctech.com

SDC Technologies – 중국

No. 1585 Gumei Road
Xuhui District
Shanghai 200233
PR China
전화: +86-21-61517768
customercare.cn@sdctech.com

SDC Technologies Asia Pacific Pte. Ltd.

27 Tuas South Street 1
Singapore 638035
Singapore
전화: +65-6210-6355
customercare.ap@sdctech.com



sdctech.com

FormGard® is a registered trademark of SDC Technologies.

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

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

20171205_FormGard100

장비 준비

장비 청소: 오염 문제 가능성을 피하려면 FormGard 100 를 사용하기 전에 코팅 장비를 청소해야 합니다. 세척 과정에는 PM 글리콜 에테르 헹굼 후 여러 번의 용액 헹굼(장비 사용 이전에 자재와 호환되는 용액 사용)이 포함되어야 합니다. PM 글리콜 에테르는 또한 FormGard 100 사용 이후 장비 세척에도 사용되어야 합니다.

장비 재료:

FormGard 100에 노출된 모든 장비 표면은 스테인리스 스틸, 폴리프로필렌 또는 테플론®으로 구성되어야 합니다. 다른 재료는 사용 전에 FormGard 100과의 호환성을 테스트해야 합니다. 폴리염화비닐(PVC)로 만든 재료는 어떤 상황에서도 FormGard 100 또는 글리콜 에테르를 포함하는 기타 프라이머 또는 코팅과 함께 사용해서는 안 됩니다.

기판의 전처리 및 세척

코팅할 폴리카보네이트 부품은 FormGard 100을 적용하기 전에 미립자 및 기타 표면 오염이 없어야 합니다. 코팅된 부품의 최적 외관을 얻으려면 정전기 방지 송풍기를 사용하는 것이 좋습니다. 정전기 방지 송풍기로 제거할 수 없는 오일 및 기타 오염 물질을 제거하려면 IPA를 사용한 스팟 청소를 권장합니다.

사용 안내

최적의 성능을 위해서는 FormGard 100가 29~ 31 %의 고형물 범위에서 유지되어야 합니다. 더 높거나 더 낮은 고체 백분율은 코팅이 너무 두껍거나 너무 얇은 것에 따라 외관에 문제를 일으키거나 코팅 침전물이 생길 수 있습니다. % 고형물은 정기적으로 측정해야 하며 시간 경과에 따른 증발로 인한 고형물의 변화는 PM 글리콜 에테르와 PB 글리콜 에테르(SM805)의 9:1 혼합물을 추가하여 제어해야 합니다.

코팅이 권장 고형물 범위 미만으로 희석되어야 하는 경우 PM 글리콜 에테르와 PB 글리콜 에테르(SM800)의 11/9 혼합물을 사용하십시오.

보건 및 안전 정보

본 제품을 사용하기 전에 먼저 SDS(Safety Data Sheet)를 숙독하십시오. SDS는 보건, 물리적 및 환경적 위험요소, 취급 시 예방 조치 및 응급처치 권장사항에 대한 정보를 제공합니다. SDS 자료가 필요하신 분은 판매대리점 또는 고객센터 서비스 상담원에게 문의하십시오.

보증 및 책임 한도

여기에 포함 된 정보는 당사가 알고있는 한 정확합니다. 여기에 나열된 코팅 용액 특성 및 경화 된 코팅 특성은 FormGard 100 의 일반적인 값을 나타내며 규격을 의미하지는 않습니다. SDC 는 사용자가 어떤 목적으로든 적용 가능성 및 적합성에 대한 자체 테스트를 수행해야한다고 권장합니다. 여기에 기술 된 제품 또는 공식의 사용에 관한 진술은 특허 또는 상표를 침해하는 보증 또는 라이선스로 해석되지 않으며 그러한 사용으로 인해 발생하는 침해에 대한 책임을 지지 않습니다. SDC 제품의 보증 범위에 대해서는 SDC 표준 계약 조건 또는 SDC와의 구매 계약을 참조하십시오.

제품 가용 및 선적

FormGard 100 의 일반적인 선적 리드타임은 발주 컨펌 후 4주입니다. 선적방법은 선택 가능합니다. 귀사에 가장 적합한 선적방법을 선택하기 위해 SDC대리점으로 연락 주십시오.

ISO 9001:2015 および ISO 14001:2015 認証を取得

