

## CrystalCoat® PR-855

屈折率1.54の水性プライマー

### 説明

CrystalCoat® PR-855 は、屈折率 1.54 の溶剤ベースのプライマーで、COC 基材に接着するように設計されています。

### 製品特性

- 耐衝撃性
- 1.54 の屈折率
- COC/APEL™ 基材上の接着促進剤
- 速乾性
- 光学的透明度

### 保管と使用

PR-855 の推奨保存温度は-18℃(0°F)です。 容器に元から密閉されたままこの温度で保存するときは、受け取った日から6ヶ月以内に PR-855を使い始めることを推奨します。

### 溶液物性

性能	標準値
固形分 (%)	3.00 ~ 5.0%
25°C (cps) における粘度	≤ 5 cP
25°C 密度	0.8800 ~ 0.950 g/ml
溶剤 : 水、メタノール、DAA	

### 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	0.20 ~ 0.6 μm
屈折率	1.54
密着性 *	100%

### 推奨運用ガイドライン

性能	標準値
環境条件	20~60%, 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	8 - 18°C
コーティング速度	1 ~ 5 ミクロン (絶対的過精度)
引抜速度	1.0 ~ 2.0 mm/秒
乾燥時間・温度	赤外線ヒーターで5分間 または 70°Cで10分間

\* COC/COP 基材に良好な接着性を得るために、プライマーを塗布する前にプラズマ処理を行うことをお勧めします。推奨されるプラズマ処理条件については、2 ページを参照してください。



## 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  
Pontrhydryn, Cwmbarn  
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

CrystalCoat® is a registered trademark of  
SDC Technologies.

CR-39® is a registered trademark of PPG.

MR-8™, MR-7™, MR-10™, MR-174™ and  
APEL™ are registered trademarks of Mitsui  
Chemicals, Inc.

Teflon® is a registered trademark of The  
Chemours Company FC, LLC.  
202292\_PR-855

# CrystalCoat® PR-855

## 屈折率1.54の水性プライマー

### 装置の準備

**装置の洗浄:** コーティング装置は、PR-855 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、メタノールによる完全な濯ぎを行う必要があります。メタノールは、PR-855 を使用した後の機器の洗浄にも使用してください。

**装置の材質:** PR-855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。その他の材料は、使用する前に PR-855 との適合性を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、いかなる場合でも、PR-855 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材と併用してはなりません。

### 基板の前処理とクリーニング

PR-855を塗布する前に、部品は清潔で、表面の残留物がないようにしておくことが推奨されます。

### プラズマ治療 (推奨条件)

- \* ベース圧力: 5.00 e-2 Torr
- \* ガス: 100 sccm の酸素とアルゴン
- \* ガスタイム: 30秒
- \* パワー: 100W
- \* 生成時間: 5分
- \* 発生周波数: 100kHz

PR-855の他の基材への塗布については、SDC にお問い合わせください。

### 取扱説明

最適な性能を得るためには、PR-855コーティングソリューションは固形分 3.0~5.0%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、コーティング材の堆積が厚すぎたり薄すぎたりすることがあります。固形分の%は定期的に測定し、必要に応じてメタノール (SM-700) を添加して調整することが推奨されます。

### 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、PR-855 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

PR-855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.

