

# 技術データシート

## CrystalCoat® TC-332

### 染色可能な耐摩耗コーティング材

#### 溶液物性

性能	標準値
固形分 (%)	29 ~ 32 %
25°C (cps) における粘度	≤11 cP
密度	1.04 ~ 1.05 g/ml
溶剤 : 水、メタノール、エタノール、n-Butanol, 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	3.0 ~ 5.0 μm
屈折率	1.47
バイエルテスト比率	≥1.2
密着性	100 %
ADCキャストレジンへの染色特性 (BPI ブラック (94-96°C) 30分後の光透過率	<36 %
染色後の接着性	100 %

#### 推奨運用ガイドライン

性能	標準値
環境条件	35~60%, 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	16 ~ 18°C
コーティングろ過	1 ~ 5 ミクロン (絶対ろ過精度)
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 15 - 20分 (20 ~ 25°Cで)
硬化条件	3時間 (110°C) (キャストレジン) 4時間 (127°C) (ポリカーボネート)

#### 説明

CrystalCoat® TC-332は、屈折率1.47の染色可能な耐摩耗性ハードコート材です。

#### 製品特性

- 耐摩耗性
- 迅速な染色性
- ポリカーボネートへの使用にはプライマーが必要です
- 反射防止コートとの適合性 AR

#### 保管と使用

TC-332の推奨保管温度は4°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3か月以内にTC-332の使用を開始することをお勧めします。長期保存 (3 - 6ヶ月) の場合は、TC-332を-18°C (0°F) の冷凍庫に保存してください。



# CrystalCoat® TC-332

染色可能な耐摩耗コーティング材

## 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, 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

customercare.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

customercare.ap@sdctech.com



sdctech.com

CrystalCoat® is a registered trademark of SDC Technologies, Inc.

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

1707\_TC-332

### 装置の準備

**装置の洗浄:** コーティング装置は、TC-332 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、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、TC-332 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:** TC-332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。その他の材料については、使用前に TC-332 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、TC-332 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

TC-332を塗布する前に、部品は清潔で、表面の残留物が無いようにしておくことが推奨されます。基材は3~10%の水酸化ナトリウムまたは水酸化カリウムの水溶液で、25~50℃で1~10分洗浄してください。この洗浄の後、水道水の濯ぎ、純水の濯ぎと乾燥を行う必要があります。コーティング材やプライマーを塗布する前に、レンズを完全に洗浄し、乾燥させ、冷却してください。

ポリカーボネートにTC-332を塗布する際には、プライマーの使用が必要です。プライマーの詳細については、SDCにお問い合わせください。TC-332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、TC-332コーティングソリューションは固形分 29~32%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など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。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SM-1205または、メタノール、n-ブタノールと PM グリコールエーテルの80/10/10の混合物を添加することで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、TC-332 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

TC-332 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.

