



기술 데이터 시트

CrystalCoat® TC-339

착색이 가능한 마모성 코팅

제품 속성

물성	일반값
% 고체	30 - 32 %
점도 @25°C	≤10 cP
밀도 @25°C	1.05 - 1.07 g/ml
용제 : 물, 메탄올, 에탄올, n-부탄올, PM 글리콜 에테르	

경화된 코팅 속성 (프라이머가 있는 PC 렌즈)

물성	일반값
코팅 두께	3.0 - 5.0 마이크론
굴절률	1.47
바이에르 비율	≥1.5
접착성	100 %
ADC 캐스틴 레진에서 착색 특징(BPI 검은색 @ 94-96°C) 30분 투광 후 착색 접착	<70 % 100 %

권장 적용 가이드라인

물성	일반값
환경 조건	20 - 25°C, 35 - 60 % RH
공기유량	여과, 층류(클래스 100)
코팅 온도	16 - 18°C
끌어올리는 속도	1 - 5 마이크론 절대
끌어올리는 속도	1.5 - 2.5 mm/s
건조시간/온도	적외선 포함 5분 또는 15 - 20 분 @ 20 - 25°C
경화조건	3 hrs @ 110°C (캐스트 레진) 4 hrs @ 127°C (폴리카보네이트)

내용

CrystalCoat® Tc-339는 1.47 굴절 인덱스 착색 가능 마모 저항성 하드 코팅입니다.

코팅 특징

- 내마모성
- 착색 투과성
- 폴리카보네이트에서 사용할 경우 프라이머 필요
- A/R (반사 방지) 호환성

보관 및 사용

TC-339의 권장 보관 온도는 4 ° C (40 ° F)입니다. 이 온도에서 원래의 밀폐 된 용기에 보관할 때받은 날짜로부터 3 개월 이내에 TC-339 를 사용하는 것이 좋습니다. 장기 보관 (3-6 개월) 동안 TC-339 는 -18 ° C (0 ° F)의 냉동고에 보관해야 합니다.



CrystalCoat® TC-339

착색이 가능한 마모성 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, Cwmbran
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
customer care.cn@sdctech.com

SDC Technologies Asia Pacific Pte. Ltd.

27 Tuas South Street 1
Singapore 638035
Singapore
전화: +65-6210-6355



sdctech.com

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

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.

1707_TC-339

장비 준비

장비 청소: 오염 문제 가능성을 피하려면 TC-339 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 TC-339 사용 이후 장비 세척에도 사용되어야 합니다.

장비 재료: TC-339에 노출된 모든 장비 표면은 스테인리스 스틸, 폴리프로필렌 또는 테플론®으로 구성되어야 합니다. 기타 재료는 사용하기 전에 TC-339와의 호환성을 테스트해야 합니다. 폴리 비닐 클로라이드 (PVC)로 만든 재료는 TC-339 또는 글리콜 에테르가 포함 된 다른 코팅재를 사용하는 어떠한 상황에서도 사용해서는 안 됩니다.

기판의 전처리 및 세척

TC-339코팅 이전에 부품은 세척되고 표면에 잔여물이 없어야 합니다. 기판은 나트륨 또는 수산화칼륨 3-10% 수액으로 1-10분간 25 - 50°C에서 세척되어야 합니다. 본 세척은 수돗물로 세척하고 탈이온화수로 헹구고 건조해야 합니다. 렌즈는 모든 코팅 또는 프라이머 응용 전 완전히 세척, 건조 및 식혀져야 합니다.

폴리카보네이트 기판에 TC-339사용시 프라이머 사용이 필요합니다.프라이머에 대한 더 많은 정보는 SDC에 문의하십시오. 다른 기판에 TC-339 응용에 대한 정보는 SDC에 연락하십시오.

사용 안내

최적의 성능을 위해서는 TC-339가 30 - 32 %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. 고체 백분율 양은 정기적으로 측정되어야 하고 Sm-1205(메탄올, n-부탄올과 PM 글리콜 에테르의 80:10:10 혼합)을 추가해 제조합니다.

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 상담원에게 문의하십시오.

보증 및 책임 한도

여기에 포함 된 정보는 당사가 알고있는 한 정확합니다. 여기에 나열된 코팅 용액 특성 및 경화 된 코팅 특성은 TC-332 의 일반적인 값을 나타내며 규격을 의미하지는 않습니다. SDC 는 사용자가 어떤 목적으로든 적용 가능성 및 적합성에 대한 자체 테스트를 수행해야 한다고 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

TC-339 의 일반적인 선적 리드타임은 발주 확정 후 4주입니다. 선적방법은 선택 가능합니다. 귀사에 가장 적합한 선적방법을 선택하기 위해 SDC대리점으로 연락 주십시오.

ISO 9001:2015 및 ISO 14001:2015 인증

