



技術データシート

CrystalCoat® MP-101

多目的耐摩耗性コーティング材

説明

CrystalCoat® MP-101は、屈折率1.43のポリシロキサンベース熱硬化型コーティング材で、ディップコーティング塗布用に設計されています。

製品特性

- アクリルへのプライマー不要の接着 (PMMA)
- 耐摩耗性
- 耐薬品性
- 光学的透明度
- 屋外耐久性

保管と使用

MP-101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MP-101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、MP-101を-18°C (0°F) の冷凍庫に保存してください。

溶液物性

性能	標準値
固形分 (%)	31.0 ~ 33.0%
25°C (cps) における粘度	< 10.0 cP
25°C 密度	1.00 ~ 1.02 g/ml
溶剤：水、メタノール、イソプロパノール	

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	1.43
テーバー摩耗 (Δ % ヘイズ)	100 回転: <3 500 回転: <3
密着性	100%
耐薬品性	アセトン 攻撃性なし 1% NaOH 攻撃性なし 1% HCl 攻撃性なし Windex 攻撃性なし

アクリルでの屋外耐久性 (PMMA)

場所	密着性	光透過率	テーバー摩耗
最初の	100%	>90%	<2.5 @ 100 <6.0 @ 500
アリゾナ 3年 露出	100%	>90%	<2.5 @ 100 <6.0 @ 500
フロリダ 3年 露出	100%	>90%	<2.5 @ 100 <6.0 @ 500



CrystalCoat® MP-101

多目的耐摩耗性コーティング材

推奨運用ガイドライン

性能	標準値
環境条件	25~45%, 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	18~20°C
コーティングろ過	5 ~ 10 ミクロン (絶対ろ過精度)
乾燥時間・温度	30分 @ 20~ 25°C
引抜速度	4.2 mm/秒 (10インチ/分)
硬化条件	
1/8~1/2インチ厚のアクリルシート:	4時間 (82°Cで)
1/2インチ厚のアクリルシート:	>6時間 (82°Cで)

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.

©2024 SDC Technologies, Inc. All rights reserved. SDC Technologies is a wholly-owned subsidiary of Mitsui Chemicals, Inc. ISO 9001:2015 および ISO 14001:2015 認証を取得

20170616_MP

装置の準備

装置の洗浄: コーティング装置は、MP-101 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、イソプロパノールによる完全な濯ぎを行う必要があります。IPA は、MP-101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: MP-101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 MP-101 との適合性をテストすることが推奨されます。

基板の前処理とクリーニング

コーティング前には、部品をきれいにし、マスキングで残った接着剤などの表面の残渣がないようにします。粘着剤でマスキングされたアクリルシートは、マスキングを剥がした後、脂肪族炭化水素（ヘキサンなど）の溶液で濡らした柔らかい布で十分に拭き取ってください。その後、イソプロパノールでシートを拭き取り、フィルターを通したイオン化空気 で吹き落とす必要があります。

取扱説明

最適な性能を得るためには、MP-101を31~33%の固形分範囲に維持する必要があります。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。定期的に固形分 % を測定し、メタノールとイソプロパノールの70/30の混合物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、MP-101 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、その責任はユーザーにあります。

