



技術データシート

CrystalCoat® UV MS-U900

UV硬化型スピンコーティング

溶液物性

性能	標準値
固形分 (%)	44 ~ 46
25°C (cps) における粘度	4.0 ~ 7.0 cP

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	1.5 ~ 3.5 μm
スチールウールの硬さ	4 ~ 5 (0-10スケール)
バイエルテスト比率	~2.0
密着性 (30分沸騰させた場合)	100%

推奨運用ガイドライン

プロセス	標準値
洗浄 *	石鹼と水。エッチングの必要はありません。
塗布のスピン速度**	650 rpm で10秒間
スピニアウト速度 1**	2000 rpm で2秒間
スピニアウト速度 2**	1000 rpm で20秒間
硬化 **	2.0ジュール/cm ² (中圧 水銀アークランプ)
コーティングろ過	1.2 ミクロン (絶対ろ過精度)

*成形面への接着には、CRスクラブ工程または苛性ソーダによるエッチングが必要です。

** スピン速度や回数は、使用する機器によって異なる場合があります。ランプシステムのUV硬化エネルギーは異なる場合があります。これらのパラメーターは、ガイドラインとしての意味を持ちます。

保存と取り扱い

UV MS-U900は可燃性ですので、発火源となるものから離して保管してください。UV MS-U900は、正しくラベルが貼られた密閉容器に入れて保管してください。無色透明のガラス容器など、紫外線を透過する容器には入れないでください。窒素を使用している容器や加圧ベッセルにパッドを付けないでください。窒素を使用するとゲル化が早まる可能性があります。日光やその他の紫外線源を避けてください。

説明

CrystalCoat® UV MS-U900は、眼鏡レンズやその他のプラスチック部品用のUV硬化型ハードコート材です。

製品特性

- 溶剤ベースの配合
- Satisloh 製 SP-200スパッタコーターをはじめとする反射防止コーティング材に対応
- 耐摩耗性および耐薬品性
- ポリカーボネート、ADC (CR-39®, RAV 7®)、Trivex®, 中屈折率アクリル、1.60 (MR-8™)、1.67 (MR-7™、MR-10™)、1.74 (MR-174™) 用に設計されています
- 染色不可
- スピンコート塗布

保管と使用

UV MS-U900の推奨保存温度は20 - 25°C(68-77°F)です。独自の密閉された容器に入れてこの温度で保存する際、UV MS-U900は製造日から12ヶ月以内に使用することをお勧めします。



CrystalCoat® UV MS-U900

UV硬化型スピンコーティング

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

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



Technologies

sdctech.com

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

CR-39® and Trivex® are registered trademarks of PPG.

MR-Series: MR-8™, MR-7™, MR-10™ & MR-174™ are trademarks, RAV 7® is a registered trademark of Mitsui Chemicals, Inc.

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

装置の準備

機器の洗浄: コーティング機器は、汚染の問題を避けるために、UV MS-U900の使用前に洗浄しておく必要があります。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、アセトンまたは1-メトキシ-2-プロパノール (PM) による完全な濯ぎを行う必要があります。アセトンまたはPMは、UV MS-U900を使用した後の機器の洗浄にも使用してください。コーティング材を添加する前に、コーティングボウル、チューブ、ポンプからすべての溶剤が完全に取り除かれ、乾燥していることを確認することが重要です。

機器の材料: UV MS-U900にさらされるすべての機器の表面は、ステンレス、ポリプロピレン、またはTeflon®。その他の材料は、使用する前にUV MS-U900との互換性をテストする必要があります。ポリ塩化ビニル (PVC) を使用した材料は、いかなる環境であっても使用しないでください。

塗布の環境

UV MS-U900は、温度と湿度が管理された清潔な環境で使用してください。推奨される塗布条件は、20~25℃ (68~77°F)、相対湿度30~60%です。コーティングマシンにはHEPAエアフィルターが装着されていなければなりません。コーティングマシンは清潔な環境に置き、汚染の可能性のあるものから離れた場所に置くことをお勧めします。

レンズの洗浄

UV MS-U900を塗布するレンズは、まずイソプロパノールで洗浄し、次に使用するコーティングマシンのインライン洗浄システムで洗浄する必要があります。UV MS-U900を使用する前に、レンズは清潔で乾燥している必要があります。

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、UV MS-U900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

UV MS-U900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。