



技術データシート

CrystalCoat® UV TC-3920

UV硬化型眼鏡用の染色可能な裏側ハードコート

溶液物性

性能	標準値
25°C (cps) における粘度	35 ~ 50 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	5.0 ~ 7.0 μm
屈折率	1.50
ベイヤール比 (ポリカーボネートでのテスト結果)	1.4 ~ 1.7
密着性	100 %
染色特性 (工場出荷時に前面側に染色不可のハードコート材を施したポリカーボネートでのテスト結果)	≤ 30% 100%
15分後の光透過率	
染色後の接着性	

推奨運用ガイドライン

性能	標準値
洗濯スピン速度	1900 ~ 2200 RPM
塗布のスピン速度	400 RPM
スピノフ速度	1600 ~ 1800 RPM
コーティングろ過	5.0 ミクロン (絶対ろ過精度)
UV硬化 - サイクルタイム	25秒* (1.1~1.4ジュール/cm ²)
1ボトル当たりのレンズ数	2000~2500 (概算)

* これは、MR III と Mini II のランプをメーカー推奨の寿命である1000時間以内に使用した場合の硬化時間です。

説明

CrystalCoat® UV TC-3920は、UV硬化型染色可能なハードコート材で、眼科用レンズの後面に塗布します。

製品特性

- 100%固体 (無溶剤)
- 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™) など複数基材へはプライマー不要です™
- 耐摩耗性
- 染色可能
- 反射防止コートとの適合性 AR
- Ultra Optics 製 MR III および Mini II コーティングマシンに対応

保管と使用

UV TC-3920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 TC-3920 は製造から12ヶ月以内に使用を開始することをお勧めします。



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

customer-care.ap@sdctech.com



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.

CrystalCoat® UV TC-3920

UV硬化型眼鏡用の染色可能な裏側ハードコー

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 TC-3920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 TC-3920 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除去され、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 TC-3920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 TC-3920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 TC-3920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30~50%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。コーティング機は、クリーンな(クラス10,000以上)環境で、エッジングまたは研磨装置とは別の場所に配置することをお勧めします。

レンズの洗浄

UV TC-3920 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 TC-3920 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。

取扱説明

コーティング材の可使用時間を長くするために、レンズがコーティングされていないときは、コーティング用タンクに蓋をすることをお勧めします。

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 TC-3920 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

UV TC-3920 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。

