

# 技術データシート

## CrystalCoat® IM-9016

屈折率1.66の耐摩耗性コーティング材

### 説明

CrystalCoat® IM-9016は、屈折率1.66の耐摩耗性ハードコート材です。

### 製品特性

- 耐摩耗性
- 屈折率1.66 は1.66キャストレジン基材に最適です
- MR-8™、MR-7™、MR-10™ などの各種高屈折率基材への優れた接着性
- 反射防止コートとの適合性 AR

### 保管と使用

IM-9016の推奨保管温度は4°Cです。元の未開封の容器にこの状態で保管されている場合は、受領日から3か月以内にIM-9016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、IM-9016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 (%)	26.5 ~ 28.5 %
25°C (cps) における粘度	< 6.0 cP
25°C 密度	0.9 ~ 1.1 g/ml
溶剤：水、メタノール、エタノール、ジアセトン・アルコール	

### 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	2.0 ~ 3.0 μm
屈折率	1.66
バイエルテスト比率 (MR-7™で測定)	≥2
密着性	100 %

### 推奨運用ガイドライン

性能	標準値
環境条件	40~50%,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	2.5 ~ 4.0 mm/s
乾燥時間・温度	赤外線で10分
硬化条件 (キャストレジン)	3 hrs @ 110°C



# CrystalCoat® IM-9016

屈折率1.66の耐摩耗性コーティング材

## 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.

MR-8™, MR-7™, MR-10™ and MR-174™ are trademarks of Mitsui Chemicals, Inc.

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

20230710\_IM-9016

### 装置の準備

**装置の洗浄:** コーティング装置は、IM-9016 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、メタノールによる完全な濯ぎを行う必要があります。メタノールは、IM-9016 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:** IM-9016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。その他の材料は、使用する前に IM-9016 との適合性をテストする必要があります。ポリ塩化ビニル（PVC）で作られた材料は、いかなる場合でも、IM-9016 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

IM-9016を塗布する前に、部品は清潔で、表面の残留物がないようにしておくことが推奨されます。基材は5~10%の水酸化ナトリウムまたは水酸化カリウムの水溶液で、50~60℃で5~10分洗浄してください。この洗浄の後、水道用水の濯ぎ、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。

MR-174™やポリカーボネートにIM-9016を塗布する際には、プライマーの使用が必要です。プライマーの選定については、SDC にご相談ください。IM-9016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、IM-9016 は固形分 26.5~28.5%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。固形分%は定期的に測定し、必要に応じてメタノール（SM-700）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、IM-9016 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

IM-9016 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。

©2023 SDC Technologies, Inc. All rights reserved. SDC Technologies is a wholly-owned subsidiary of Mitsui Chemicals, Inc.

