



## CrystalCoat® CC-6000

내후성 마모 저항성 코팅

### 내용

CrystalCoat® CC-6000는 플로우 적용을 위해 설계된 내후 마모 저항 하드 코팅입니다.

### 코팅 특징

- 내마모성
- 내후성
- 시각적 선명성
- PR-660A와 같은 폴리카보네이트에 사용을 위해 호환되는 프라이머가 필요
- 다양한 반사 방지, 거울 및 금속화 처리와 호환

### 보관 및 사용

CC-6000의 권장 보관 온도는 4 ° C (40 ° F)입니다. 원래의 미개봉 용기에 이 상태로 보관할 경우 수령일로부터 3개월 이내에 CC-6000를 사용하는 것이 좋습니다. 장기 보관 (3-6 개월) 시 CC-6000는 -18 ° C (0 ° F)의 냉동고에 보관해야 합니다.

### 제품 속성

물성	일반값
% 고체	20 - 22 %
점도 @25°C	≤ 10 cP
밀도 @25°C	0.980 - 0.990 g/mL
용제 : EP 글리콜 에테르, 메탄올, , 이소프로판, 부탄올, 물	

### 경화된 코팅 속성

물성	일반값
코팅 두께	2.0 - 12.0 마이크론
굴절률	1.43
테이퍼 내마모성 Δ 연무 @ 100 공전 Δ 연무 @ 500 공전	≤ 2.0 % ≤ 10.0 %

### 권장 적용 가이드라인

물성	일반값
환경 조건	20 - 25°C, 35 - 45% RH
공기유량	여과, 총류(클래스 100)
코팅 온도	18 - 21°C
코팅 필터링	1 - 10 마이크론 절대
건조시간	< 30 분 @ 20 - 23°C
경화조건	1.5hrs @ 129°C



# CrystalCoat® CC-6000

내후성 마모 저항성 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  
Pontrhydyrun, 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  
customercare.cn@sdctech.com

**SDC Technologies Asia Pacific  
Pte. Ltd.**  
27 Tuas South Street 1  
Singapore 638035  
Singapore  
전화: +65-6210-6355  
customercare.ap@sdctech.com



[sdctech.com](http://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..

20230710\_CC6000

### 장비 준비

**장비 청소:** 오염 문제 가능성을 피하려면 CC-6000 를 사용하기 전에 코팅 장비를 청소해야 합니다. 세척 과정에는 이소프로판으로 헹굼 후 여러 번의 용액 헹굼(장비 사용 이전에 자재와 호환되는 용액 사용)이 포함되어야 합니다. 이소프로판은 또한 CC-6000 사용 이후 장비 세척에도 사용되어야 합니다.

**장비 재료:** CC-6000에 노출된 모든 장비 표면은 스테인리스 스틸, 폴리프로필렌 또는 테플론 ®으로 구성되어야 합니다. 기타 재료는 사용하기 전에 CC-6000와의 호환성을 테스트해야 합니다. 폴리 비닐 클로라이드 (PVC)로 만든 재료는 CC-6000 또는 글리콜 에테르가 포함 된 다른 코팅재를 사용하는 어떠한 상황에서도 사용해서는 안됩니다.

### 기판의 전처리 및 세척

CC-6000 코팅 이전에 부품은 세척되고 표면에 잔여물이 없어야 합니다. 기판은 필요에 따라 깨끗이 세척되어야 하고 정전기 방지 기류를 흘려 주어야 합니다.

폴리카보네이트에서 CC-6000사용시 프라이머 사용이 필요합니다. PR-660A는 CC-6000에 권장되는 프라이머입니다. 다른 기판에 CC-6000 응용에 대한 정보는 SDC에 연락하십시오.

### 사용 안내

최적의 성능을 위해서는 CC-6000 가 20~ 23 %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 필요 시 이소프로판과 n-부탄올의 85:15 혼합을 추가하여 적정농도로 조정해야 합니다.

### 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 서비스 상담원에게 문의하십시오.

### 보증 및 책임 한도

여기에 포함 된 정보는 당사가 알고있는 한 정확합니다. 여기에 나열된 코팅 용액 특성 및 경화 된 코팅 특성은 CC-6000 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

CC-6000 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

