

技術データシート

CrystalCoat® PF-2815

ポリカーボネートにプライマー不要の耐摩耗性コーティング材を塗布

溶液物性

性能	標準値
固形分 (%)	22 ~ 25 %
25°C (cps) における粘度	≤ 11.0 cP
25°C 密度	0.90 ~ 1.00 g/ml
溶剤 : 水、メタノール、EBグリコールエーテル、PMグリコールエーテル、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	3.0 ~ 5.0 μm
屈折率	1.49
バイエルテスト比率	≥2.0
密着性	100 %

推奨運用ガイドライン

性能	標準値
環境条件	30~45%, 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	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	4.0 mm/秒
乾燥時間・温度	赤外線ヒーターで5~10分
硬化条件 (ポリカーボネート)	3hrs @ 129°C

説明

CrystalCoat® PF-2815はポリシロキサンベースの熱硬化型コーティング材で、ポリカーボネート基材にプライマー不要で接着します。

製品特性

- 耐摩耗性
- 耐薬品性
- 光学的透明度
- タックフリーの速乾性
- ポリカーボネートや基材へのプライマー不要の接着
- 反射防止処理やメタライズ処理との適合性
- EN-166 の UV 硬化要件に適合

保管と使用

PF-2815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PF-2815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、PF-2815を-18°C (0°F) の冷凍庫に保存してください。



CrystalCoat® PF-2815

リカーボネートにプライマー不要の耐摩耗性コーティング材を塗布

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



sdctech.com

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

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

3123_PF-2815

装置の準備

装置の洗浄: コーティング装置は、PF-2815 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。コーティングの汚染は、接着不良や一般的な外観不良の原因となります。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、PM グリコールエーテルによる完全な濯ぎを行う必要があります。PM グリコールエーテルは、PF-2815 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: PF-2815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 PF-2815 との適合性をテストすることが推奨されます。ポリ塩化ビニル (PVC) で作られた材料は、いかなる場合でも、PF-2815 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

PF-2815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。PF-2815をコーティングする部品は、表面の残留物が無い清浄な状態である必要があります。射出成形した部品は、中性または弱アルカリ性の洗剤で洗浄し、成形時に部品に残った残留物を除去した後、純水で十分に洗い流してください。

取扱説明

最適な性能を得るためには、PF-2815を22~25%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、SM-835または変性エタノールと PM グリコールエーテルの90/10の混合物を添加して調整することが推奨されます。メタノール、イソプロパノールおよび1%未満の水を含む変性エタノール製剤を使用することができます。

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、PF-2815 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

PF-2815 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。

ISO 9001:2015 および ISO 14001:2015 認証を取得

©2024 SDC Technologies, Inc. All rights reserved. SDC Technologies is a wholly-owned subsidiary of Mitsui Chemicals, Inc

