

CrystalCoat® UV MP-1175

耐磨紫外线固化涂料

说明

CrystalCoat®UV MP-1211 是用于喷涂应用的不可着色耐磨 紫外线固化加硬液，折射率为 1.49。

产品特点

- 耐磨耗性
- 不含底漆，可附着在丙烯酸和聚碳酸酯上
- 与减反膜和金属化处理相容

储存条件

UV MP-1175 的建议存放温度为 4° C (40° F)。如果用原装未开封容器存放在此条件下，建议在接收日期三个 (3) 个月内开始使用 UV MP-1175。

要更长时间 (3-6 个月) 存放 UV MP-1175，应存放在 -18° C (0° F)。

溶液特性

| 特性 | 典型值 |
|----------------------------|--------------------|
| 固体含量 | 30.0 - 34.0 % |
| 粘度 25° C | ≤ 7.0 cP |
| 25° C 下的密度 | 0.985 - 1.050 g/mL |
| 溶剂： PM乙二醇醚、异丙醇、 乙二醇丙醚，乙酸丁酯 | |

固化涂层属性

| 特性 | 典型值 |
|-----------|--------------|
| 涂层厚度 | 2.0 - 5.0 微米 |
| 折射率 | 1.49 |
| 粘合 | 100 % |
| Bayer 比值 | ≥ 1.5 |
| 泰伯耐磨测试 | |
| 100转Δ雾度 值 | ≤ 2.0 % |
| 500转Δ雾度 值 | ≤ 7.0 % |

建议的操作指南

| 特性 | 典型值 |
|-----------------------------------|------------------------------|
| 环境条件 | 20 - 25° C, 35 - 50% 相对湿度 |
| 气流 | 过滤，层流 (100级) |
| 涂层温度 | 16 - 18° C |
| 涂层过滤 | 1 - 5 微米 (绝对值) |
| 取出速率 | 3 - 5 mm/秒 (8 - 12 in/min) |
| 干燥时间 | 3-5 分钟风干 |
| 凝固条件 (通过 EIT UV Power Puck 测量) | 800 - 900 mJ/cm ² |



CrystalCoat® UV MP-1175

耐磨紫外线固化涂料

联系信息

SDC Technologies – 美洲

企业总部

45 Parker, Suite 100
Irvine, CA 92618 USA
电话: +1-714-939-8300
technicalsupport.ca@sdctech.com

SDC Technologies - 欧洲

Unit 7, Avondale Industrial Estate
Pontrhydryn, Cwmbran
NP44 1UG, Great Britain
电话: +44-1633-627030
technicalsupport.eu@sdctech.com

SDC Technologies - 中国

中国办事处
徐汇区古美路1585号
上海 200233
中华人民共和国
电话: +86-21-61517768
customer-care.cn@sdctech.com

安德世科技 - 亚太区

新加坡办事处
27号 大士南一街
新加坡 638035
新加坡
电话: +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.

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

设备准备

设备清洗: 在使用UV MP-1175之前, 应清洁涂布设备, 以避免任何可能的污染问题。清洁过程应包括多次溶剂冲洗(在使用设备之前利用与材料相容的溶剂), 然后使用丙二醇甲醚彻底冲洗。使用UV MP-1142后, 也可用丙二醇甲醚清洁设备。

设备材料: 和UV MP-1175接触的所有设备表面应由不锈钢, 聚乙烯、聚丙烯或特氟龙制成。其他材料在使用前, 应测试其与UV MP-1175的相容性。在任何情况下, 用聚氯乙烯(PVC)制成的材料都不应与UV MP-1175 或其他含有乙二醇醚的底漆或涂料一起使用。

基材的预处理和清洗

使用UV MP-1175(或底漆)前, 零部件应干净, 无任何表面残留物。应使用中性清洁剂溶液清洁注塑聚碳酸酯基片, 去除注塑过程在基片上留下的任何残留物, 然后用去离子水彻底冲洗。

溶液管理

要获得最佳性能, UV MP-1175应保持 30.0 - 34.0% 固体成分。更高或更低固体成分可导致外观问题, 或者分别导致涂层过厚或过薄。应定期测量固体成分含量, 并根据需要加入 SM-325 或 75/25 异丙醇/PM 乙二醇醚混合物进行调整。

健康和安全管理信息

在使用本产品之前, 请阅读并理解安全数据表, SDS, 其中提供有关健康、物理和环境危害, 操作注意事项和急救建议的信息。关于SDS的副本, 请联系销售人员或客户服务代表。

质量保证和责任限制

据我们所知, 此处包含的信息准确无误。本文列出的涂料溶液性能和固化涂层性能代表UV MP-1175的典型值, 但并不意味着可作为规范。SDC 科技有限公司坚持要求用户自行测试任何用途的适用性和合适性。关于使用本文所述产品或配方的声明不应被解释为侵犯任何专利或商标的保证或许可, 对于因此类使用而产生的侵权, SDC公司不承担任何责任。有关SDC产品的保修范围, 请参考SDC 科技公司的标准条款和条件, 或参考与SDC签订的采购协议。

产品可用性和装运

UV MP-1175装货的一般交货时间是订单确认后四周。SDC提供了几种运输选择。请联系SDC代表, 确定最适合您需求的选项。

通过 ISO 9001:2015 和 ISO 14001:2015 认证