



# 技術データシート

## CrystalCoat® UV TC-3920 Premium SE

### UV硬化型眼鏡用の染色可能な裏側ハードコート

#### 説明

CrystalCoat® UV TC-3920 Premium SE 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 Premium SE の推奨保存温度は20 - 25℃(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 Premium SE 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。

#### 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
ベイヤー比（ポリカーボネートでのテスト結果）	1.5 ~ 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）	≤ 35%
15分後の光透過率	100%
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	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/cm2）
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。



#### 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](http://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™ and RAV 7™ is trademark of Mitsui Chemicals, Inc.

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

20240129\_UVTC3920 PremSE

## CrystalCoat® UV TC-3920 Premium SE

### UV硬化型眼鏡用の染色可能な裏側ハードコート

#### 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 Premium SE 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 Premium SE 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取り除かれ、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 Premium SE 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 Premium SSE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 Premium SE 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°C (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 Premium SE 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 Premium SE 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 Premium SE 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

UV TC-3920 Premium SE 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

