

AC、PC、TAC、CR39、PA强化液

产品名称	AC、PC、TAC、CR39、PA强化液
公司名称	厦门茁耀科技有限公司
价格	420.00/千克
规格参数	品牌:厦门茁耀科技 型号:MI-F6350
公司地址	厦门市集美区灌口镇顶许村张庄27号
联系电话	0592-6385152

产品详情

MI-F6350 热固型强化液

MI-F6350用于多种镜片材料的加硬抗划伤处理。本品突出的特点是：

- 1、基材通用性强，可适用的基材包括：聚酯片（PETG）、聚碳酸酯（PC）、尼龙（TR/PA）、偏光复合片（PC/TAC、PA/TAC）等镜片材料。
- 2、涂层在基材上的彩虹较淡。
- 3、低温固化性能良好、贮存稳定性良好。95 烘烤3个小时涂层即可在PC上拥有优异的综合性能，对于一些特殊材料如PETG，也一样能表现出优良的附着性（根据牌号不同、成型工艺不同，有可能需要皂化处理）。

MI-F6350物性参数：

外观：清澈透明至淡蓝色半透明
(目测法)

比重：0.980-1.0g/ml
(GB4472-84)

固含：22%-28%
(GB/T1725-89)

pH：4-6
(GB8325-87)

MI-F6350固化涂层典型性能：

耐磨性：无划伤 (0000#钢丝绒1000g*20Cycles, QB2702-2005)

耐水煮：OK
(80 纯水浸泡30min)

耐化学性：OK
(GB/T1763-89)

MI-F6350推荐施工工艺：

1、环境要求：室温18-22℃，相对湿度40-60%，清洁度在1000-10000，同时保持液温18-22℃；

2、清洗、过滤：

为保证强化后制品外观无瑕疵，基材须经清洗剂、纯水多道精密清洗并烘干。强化液须用1 μm以下的聚丙烯折叠滤芯循环过滤；

3、浸涂、提拉：

将洗净并烘干的基材浸入强化液，待液面平整无气泡时，以设定的速率平稳地将基材提拉出液面，并转入烘箱烘烤；

4、固化：浸涂好后的基材须在90℃以上烘烤3~6个小时完成最终固化；

5、稀释：原液即可使用，可通过比重监测浓度变化。需要稀释时，请务必使用专用或推荐稀释剂；

6、注意：

本品不能与其它品牌强化液混合使用。本品使用前应充分清洗容器，管道，过滤器等，严禁水、酸、碱等反应性物质混入。由于基材材料及成型工艺、周围环境和设备结构各异，强化液的适用情况须实际测试。

MI-F6350 运输及存储、局限性：

本品须低温冷藏，未开封下在4℃-8℃ 保质期3个月。本数据是在一定的条件环境下测试所得，仅供参考。

。