

FLUORO FG-5000 系列

減低污染附著 • 減低指紋附著 • 反射低剪劑
撥水撥油處理 • 高密著氟素被覆劑

一. 高密著性氟素被膜劑 FG-5010

1. 玻璃樹脂金屬等各種材料經常溫乾燥化學結合後,形成高密著性高硬度(鉛筆硬度 6H-9H)的撥水撥油性皮膜。
(玻璃以外的原料需用附屬的專用底材(Primary coat)做為前處理的被覆)。
2. 經本劑塗布後的表面可降低指紋及各種污染物的附著,及簡單的拭除附著的污染物。
因是高密著性皮膜,即使用薄織巾拭除污染物後仍能繼續地保有機能。
3. 表面的動摩擦係數($\mu=0.09$ 以下)低,可得到乾燥皮膜潤滑面。
4. 底材 $0.1\mu + FG-5010$ 10-30nm 程度的薄膜,不損失原材料的外觀。

油性筆寫入試驗

基材	初期防污性	400 回摩擦後防污性
鹽化乙烷基	○	○
PET	○	○
壓克力	○	△
FRP	○	○
人工大理石	○	△
SS304 鏡面不鏽鋼	○	○
SS304 霧面不鏽鋼	○	○
玻璃	○	○

○ : 不附著墨水

△ : 部分附著墨水

× : 全面附著墨水

若以玻璃片試驗,則塗布 FG-5010 的部分油性筆無法寫入。

— to be continued —



Taipei Kaohsiung Shanghai ShenZhen WuHan ChungQing FuZhou WuHu

— continued —

FG5000 series page 2 / 3

二. 減低污染附著,減低反射被膜劑 FG-5040

1. 形成鉛筆硬度 3H 的撥水撥油性皮膜,可減低污染的附著。
2. 可發揮防濕、防鏽被覆的機能。
3. 因皮膜是低曲折率(1.39),亦可做為低反射性表面的被覆。
4. 塗布在透明板及鏡頭後,光的透光率可提升 3-4%。
特別是多片鏡頭的組合情況下,效果大增。
(例)推積 5 枚鏡片可提升 30%的透光率。

此型號溶劑是使用無引火性的不燃性溶劑。有優良的乾燥性、安全性,是消防法、勞安法、PRTR 法規制對象以外。

三. FLUORO FG-5000 特性值

	FG-5010	FG-5040
撥水性(純水)	113-118 ° *	110-112 ° *
撥油性(n-hexadecan)	64-82 ° *	62-68 °
皮膜厚	10-20nm 底材 0.1μ	0.05-8μm(可依濃度調節)
皮膜硬度(玻璃上)	6H 以上	3H

依據被塗布材料撥水撥油資料會有所不同

四. FLUORO FG-5000 仕様一覽表

仕様一覽表以外的仕様亦可以對應,請盡管輕鬆吩咐與連絡。

MODEL	樹脂分濃度	概算膜厚
FG-5010S-0.02	0.02%	10-20nm
FG-5010S-0.05	0.05%	10-20nm
FG-5010S-0.1	0.1%	10-20nm
FG-5010S-0.2	0.2%	10-20nm
FG-5040H-0.5	0.5%	0.05-0.1μm
FG-5040H-1.0	1.0%	0.1-0.5μm
FG-5040H-4.0	4.0%	1.0-2.0μm
FG-5040H-8.0	8.0%	4.0-6.0μm

— to be continued —

五. 撥水撥油處理劑 防濕被覆劑 FLUORO FG-5000 系列的使用方法

使用前請參照 MSDS,請在有局部排氣等的換氣場所操作使用。

1. 為避免密著性的損失,請盡可能去除付著在塗布物上的灰塵、油脂、水滴等。
2. 毛刷及浸泡(DIP)等一般的塗布方法即可塗布。
3. FG-5010 塗布對象若是玻璃以外的場合,塗布前請先行使底材被覆(請參閱說明書)。

FG-5010 雖是不燃性溶劑,但底材是使用有機溶劑,使用操作上應十分注意,並參照製品安全資料。

4. 為減低塗布上的不均勻,建議 FG-5010 二回塗布。
5. 塗布後請在換氣良好的場所室溫乾燥。

FG-5010: 乾燥後為強固與基材間的密著,請給與 24-48 小時的養生時間。

若以 60°C 以上溫度加熱,則養生期間可以縮短。

(例): 60°C → 90 分鐘 80°C → 60 分鐘 120°C → 20 分鐘

FG-5040: 乾燥時間約 10 分鐘 OK!。

6. 使用後的器具及筆是不燃性溶劑型,請用專用溶劑洗淨。
7. 使用後容器一定要密封,保管在換氣良好的陰暗處。
8. 關於本公司製品在仕様書中規定品質保證事項以外的項目,不負相關責任.使用中的各位顧客請充分注意研討其性能及安全性等。

六. A. FG-5010 皮膜形成順序

玻璃材料的場合： 脫脂→ FG-5010 塗布 2-3 回→ 常溫乾燥 24-48 小時
(或加熱乾燥 90°C 60 分鐘)→ 完成

玻璃材料以外的場合： 脫脂→ 塗布底材→ FG-5010 塗布 3 回→ 常溫乾燥
24-48 小時 (或加熱乾燥 80°C 60 分鐘)→完成

B. FG-5040 皮膜形成順序

脫脂→ FG-5040 塗布→ 常溫乾燥 10 分鐘左右→完成