



# KARTA TECHNICZNA

## VILEPOX<sup>®</sup> B-116 lakier do powlekania

### Karta techniczna tymczasowa

**Zakres zastosowania:** Dwukomponentny, epoksydowy lakier z rozpuszczalnikiem do powlekania przeróżnych powierzchni montowanych np. rdzeń żelazny, odlewy żelazne, oraz do impregnacji cewek itp.

#### Charakterystyka:

- szybkie schnięcie
- wybitna przyczepność do stali, miedzi, aluminium i większości plastyków
- klasa termiczna F
- wybitna elastyczność
- wybitne właściwości dielektryczne
- wybitne właściwości mechaniczne
- wybitna odporność chemiczna
- szeroki zakres zastosowania
- dobre przyjmowanie wypełniaczy
- system z rozpuszczalnikiem

#### Dane techniczne komponentów:

OPIS	Norma	Jedn.	WARTOSC	
			VILEPOX B-116 komponent "A"	VILEPOX B-116 komponent "B"
	-	-	Modyfikowany roztwór żywicy epoksydowej	Utwardzacz na bazie alifatycznych poliamin o niskiej lepkości, zawierający rozpuszczalniki
Wygląd	HSZ 003	-	czysta, przezroczysta ciecz	żółto-brązowa ciecz
Gęstość (w temp. 25 °C)	HSZ 004 (ISO 1675)	g/cm <sup>3</sup>	1,06 - 1,11	0,87 - 0,92
Lepkość (w temp. 25°C)	HSZ 010 (ISO 2555)	mPas	9000 - 13000	5 - 25
Zawartość części nieklotnych, %	MSZ EN ISO3251:2003	%	> 75	> 50
Punkt zapłonu	ASTM D93	°C	> 24	> -18
Warunki składowania	-	-	W miejscu suchym i wolnym od bezpośrednich promieni słońca i ciepła w szczelnie zamkniętych, oryginalnych pojemnikach.	
Czas składowania	-	miesiące	min. 12	min. 12
Opakowanie *	-	kg	30	15
Klasa palności	-	klasa	II.	I.
Niebezpieczne produkty rozkładu	przy paleniu powstają tlenek węgla, dwutlenek węgla, tlenki azotu i inne trujące gazy i pary			

\* Na życzenie inne opakowanie jest także możliwe



# KARTA TECHNICZNA

## Dane techniczne komponentów:

Stosunek mieszania:

VILEPOX® B-116 „A”	100	części masowych (kg)
VILEPOX® B-116 „B”	50	części masowych (kg)

	Norma	Jedn.	Wartość
Gęstość w temp. 25 °C	HSZ 004 (ISO 1675)	g/cm <sup>3</sup>	1,00 - 1,05
Lepkość początkowa w temp. 25 °C	HSZ 010 (ISO 2555)	mPas	150 - 350
Czas życia: w temp. 25°C, 50 g Czas do otrzymania podwójnej lepkości Czas do otrzymania potrójnej lepkości	HSZ 010 (ISO 2555)	godz.	3,5 - 4,5 5 - 6
Czas schnięcia, 4. klasa	MSZ 9640/25-1989	godz.	8 - 10
Utwardzenie w temp. pokojowej	-	godz.	24

## Dane techniczne utwardzonego materiału:

	Norma	Jedn.	Wartość
Wodochłonność	ISO 62	%	< 0,2
Właściwa oporność objętościowa	IEC 93	Ω x cm	> 10 <sup>14</sup>
Właściwa oporność powierzchniowa	IEC 93	Ohm	> 10 <sup>15</sup>

## Przepisy BHP

**Na miejscu pracy:** Podczas pracy należy nosić okulary i rękawice ochronne oraz zamknięte ubranie.

**Ochrona skóry:** Przed rozpoczęciem pracy oraz po umyciu rąk należy stosować krem ochronny.

**Ochrona oczu:** Okulary ochronne są obowiązkowe!

**Oczyszczenie zabrudzonej skóry:** Wylaną ciecz należy zetrzeć papierem lub watą, następnie zmyć dużą ilością ciepłej wody z mydłem niealkalicznym oraz wysuszyć ręcznikiem jednorazowym.

**Wycieknięcia:** Należy absorbować trocinami lub watą i wyrzucić do śmietnika z plastyku.

**Wentylacja:** Powietrze pomieszczenia pracy należy wywietrzać 3-5 razy na godzinę oraz pracownicy muszą unikać wdychania par.

**Pierwsza pomoc:** W przypadku kontaktu żywicy ze skórą, miejsce należy natychmiast zmyć wodą z mydłem i opatrzyć kremem ochronnym. Gdy materiał dostanie się do oczu, należy je wypłukać strumieniem wody przez co najmniej 10-15 minut, a następnie jak najszybciej skontaktować się z lekarzem. Zabrudzone ubrania muszą być natychmiast zmienione.

W przypadku, gdy po wdychaniu par pracownik zasłabnie należy go wyprowadzić na świeże powietrze i skontaktować się z lekarzem.

Szczegółowe dane dotyczące BHP są zawarte w Karcie Bezpieczeństwa komponentów



# KARTA TECHNICZNA

---

## Podstawowe instrukcje zastosowania:

Lakier Vilepox<sup>®</sup> B-116 stosuje się przy produkcji:

- rdzeni żelaznych
- statorów silników
- cewek
- transformatorów
- płytek drukowanych
- kondensatorów

-Lakier Vilepox<sup>®</sup> B-116 można nanosić metodą natryskową oraz za pomocą pędzla. Szybko schnie w temp. pokojowej, lecz utwardzenie można przyspieszyć wkładając wyroby do pieca do temp. 80 °C na ok. 30 minut, min. 30 minut po nanoszeniu lakieru.

-Przed nanoszeniem lakieru powierzchnię wyrobu należy oczyścić od zanieczyszczeń mechanicznych i od tłuszczu.

-Lakier można rozcieńczyć rozpuszczalnikiem Vilepox<sup>®</sup> H-1.

-Proponowana temperatura mieszania i nanoszenia: 15-25 °C (temp. pokojowa).

- Przepisany stosunek mieszania należy ściśle dotrzymać przy każdym mieszaniu.

- Po zlewaniu komponentów należy je starannie wymieszać do otrzymania całkowitej homogenizacji całej masy.

-Wymieszany system należy zużyć w ciągu czasu życia, tj. w ciągu czasu do otrzymania potrójnej lepkości. Stosowanie materiału o wyższej lepkości lub materiału już żelującego się jest zabronione

- Do oczyszczenia narzędzi stosuje się rozpuszczalnik Vilepox H-1.

Powyższe informacje zostały opracowane na podstawie najlepszej naszej wiedzy technicznej, jednak nie stanowią przedmiotu obowiązków prawnych .

VILEPOX<sup>®</sup> B-116 PL 1

Styczeń 2016.