



Kompozycje żywiczne dla przemysłu elektrycznego i elektronicznego

VILEPOX® CNP-5 System do odlewania

Zakres zastosowania: System utwardzany w temperaturze pokojowej. Doskonale nadaje się do wylewania muf do kabli, uprzednio zmontowanych części elektrotechnicznych i elektronicznych niewielkiego wymiaru.

Zastosowanie jego daje bardzo korzystny kompromis między wybitnymi właściwościami utwardzonego materiału, dogodnymi warunkami technologicznymi i stosunkowo niską ceną materiału.

Charakterystyka:

- dogodne właściwości technologiczne
- wybitne właściwości dielektryczne
- wybitne właściwości mechaniczne
- dobra odporność termiczna
- dobra odporność chemiczna
- bardzo dobre właściwości wilżające i zdolności przyjmowania wypełniaczy
- zachowuje dobrą płynność i zdolność wypełniania przestrzeni nawet przy dużej zawartości wypełniaczy
- system nie zawiera rozpuszczalnika

Dane techniczne komponentów:

	VILEPOX® CNP-5 „A”	VILEPOX® CNP-5 „B”
Opis	Zmodyfikowana żywica epoksydowa o średniej lepkości.	Utwardzacz na bazie poliaminoamidowej o niskiej lepkości, średniej reaktywności, działający w temperaturze pokojowej. Nie zawiera rozpuszczalników
Wygląd	żółta, przezroczysta ciecz	granatowa ciecz
Gęstość (w temp. 20 °C) g/cm³	1,12 - 1,15	0,94-0,98
Lepkość (w temp. 25 °C) mPas	2800-4400	100-500
Temperatura samo zapłonu, °C		powyżej 300
Temperatura wrzenia, °C		powyżej 200
Zawartość części nielotnych, %:	99,8	99,8
Czas składowania w temp. pokojowej	min. 1 rok**	min. 1 rok
Składowanie obu komponentów	W miejscu suchym i wolnym od bezpośrednich promieni słońca i ciepła w temperaturze od +5 do +25 °C w szczelnie zamkniętych, nie naruszonych pojemnikach	
Klasa palności	III.	III.

** Podczas składowania z czasem wypełniacze tworzą osad, masę należy więc przed użyciem starannie wymieszać.

Dane techniczne mieszaniny:

Korax Műgyantagyártó és Ker. Kft

Part of the AEV group

H- 2518 Leányvár, Ipartelep 08/26 hrsz.

Tel.: +3633-507-730 e-mail: mail@koraxbp.hu web: www.koraxbp.hu



KARTA TECHNICZNA

Stosunek mieszania:

VILEPOX® CNP-5 komponent „A”
VILEPOX® CNP-5 komponent „B”

100 części masowej
50 części masowej

	co do mieszaniny komponentów
Gęstość mieszaniny (w temp. 25 °C, g/cm ³)	0,99-1,13
Lepkość początkowa (w temp. 25 °C), mPas	600-1500
Czas życia do osiągnięcia podwójnej lepkości (w temp. pok., 50 g), minut	ok.15
Czas żelowania (w temp. 25 °C, 100 g), min	15-33
Czas utwardzenia (w temp. pok.), godz	ok. 24

	co do utwardzonego materiału*
Gęstość (w temp. 25 °C) g/cm ³	0,99-1,13
Twardość Shora D	77-82
Wytrzymałość na zginanie, N/ mm ²	min. 80
Wytrzymałość udarowa, kJ/ m ²	min. 10
Wytrzymałość na zrywanie, N/ mm ²	min. 40
Wodochłonność (w temp. pok.), %	max. 0,4
Odporność na deformację termiczną w/g Martensa, °C **	min. 50
Natężenie pola przy przebiciu, (w temp 25 °C) kV/mm	min. 18
Właściwa oporność powierzchniowa, Ohm	min. 10 ¹⁴
Właściwa oporność objętościowa, Ohm*cm	min. 10 ¹⁴

* Parametry zbadane po siedmiodniowym kondycjonowaniu w temperaturze pokojowej.

** Wartość Martensa i inne parametry można podwyższyć dodatkowym utwardzaniem. Zalecane warunki dodatkowego utwardzenia: 80 °C/1 godz.

Podstawowe instrukcje zastosowania:

- Temperatura komponentów podczas mieszania należy utrzymywać w zakresie 15-25 °C. W przypadku wyższej temperatury czas żelowania się skraca, co znacznie utrudnia pracę.
- Wilgotność względna powietrza nie może przekraczać 70 %.
- Pracę należy zawsze zacząć od przygotowania tyle przedmiotów do wylewania, które można obrabiać, zalać w ciągu czasu życia odmierzonych ilości mieszaniny. Aby uniknąć nadmierne nagrzanie mieszaniny, ilość wymieszanego materiału nie może przekroczyć 15 kg.
- Komponent „A” przed zastosowaniem należy zawsze dokładnie wymieszać. (Wypełniacze podczas dłuższego składowania mogą tworzyć osad, dlatego materiał trzeba homogenizować)
- **Przepisany stosunek mieszania należy ściśle dotrzymać przy każdym mieszanii.**
- Po zlewaniu komponentów należy je starannie wymieszać do otrzymania całkowitej homogenizacji całej masy.
- Do oczyszczenia narzędzi stosuje się rozpuszczalnik Vilepox H-1.



KARTA TECHNICZNA

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.

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

Ochrona oczu: Uwaga! Komponent „B” jest szczególnie niebezpieczne dla oczu ze względu na charakter mocno zasadowy. Dlatego okulary ochronne są obowiązkowe!

Wycieknięcia: Należy absorbować trocinami lub wata 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 conajmniej 10-15 minut, a następnie jak najszybciej skontaktować się z lekarzem. Zabrudzone ubrania muszą być natychmiast zmienione. W przypadku, gdy po wdychaniu par pracownik zaślinie należy go wyprowadzić na świeże powietrze i skontaktować się z lekarzem.

Szczegółowe dane dotyczące BHP są zawarte w Karcie Bezpieczeństwa komponentów.

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

2019. sierpień

Vilepox® CNP-5 PL 3.