



Kompozycje żywiczne dla przemysłu elektrycznego i elektronicznego

Vilepox® D-5ML/Vilter NM/Vilter Z

Zakres zastosowania: System piecowy do laminatów wzmocnionych włóknem szklanym lub węglowym oraz odlewania uprzednio zmontowanych urządzeń, np. odlewanych transformatorów suchych, izolatorów, wyłączników prądu i napięcia itp.,.

Charakterystyka:

- wybitna zdolność przyjmowania wypełniaczy
- wybitna zdolność zwilżania włókien szklanych i węglowych
- wybitne właściwości dielektryczne
- wybitne właściwości mechaniczne
- wybitna odporność termiczna
- dobra udarność
- wygodne właściwości technologiczne
- dostępne także w odmianie kolorowej

Dane techniczne komponentów:

	Vilepox® D-5ML	Vilter NM	Vilter Z
Opis	Product z zmodyfikowanej żywicy epoksydowej i pigmentów bez rozpuszczalników	Specjalny utwardzacz na bazie bezwodników kwasowych o bardzo niskiej lepkości	Przyspieszacz na bazie aromatycznych poliamin trzeciorzędowych o bardzo niskiej lepkości, bez rozpuszczalników
Wygląd	opalowa ciecz	czysta, jasna przezroczysta ciecz	czysta, przezroczysta ciecz koloru żółtego
Gęstość (w temp. 25 °C) g/cm³	1,11-1,15	1,17-1,25	0,96 – 1,00
Lepkość (w temp. 25 °C) mPas	800-1200	30-80	180-270
Temperatura zapłonu, °C	powyżej 110	powyżej 150	kb.107
Zawartość części nielotnych, %:	min. 99,8	min. 99,8	-
Składowanie obu komponentów	W miejscu suchym i wolnym od bezpośrednich promieni słońca i ciepła w szczelnie zamkniętych, nie naruszonych pojemnikach, w temperaturze od +5 do +25 °C		
Czas składowania w temp. pokojowej	min. 1 rok	min. 1 rok	min. 1 rok
Klasa palności	III.	III.	III.

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

Warunki składowania:

- W miejscu suchym i wolnym od bezpośrednich promieni słońca i ciepła w szczelnie zamkniętych, nie naruszonych pojemnikach.



OPIS TECHNICZNY

Dane techniczne mieszanki:

Stosunek mieszania:

VILEPOX® D-5ML	100	części masy*
VILTER NM	80	części masy
VILTER Z	0,7	części masy**

*W przypadku kolorowego VILEPOX® D-5ML stosunek mieszania się nieco zmienia w zależności od koloru. W takich przypadkach dokładny stosunek mieszania podajemy w potwierdzeniu zamówienia.

**Ilość VILTER Z można modyfikować między wartością 0,3-1,5 części masy (kg).

	co do mieszanki komponentów
Lepkość początkowa w temp. pok., mPas	200-500
Gęstość mieszanki, (25 °C, g/cm ³)	1,15-1,20
Czas żelowania, 100 g, w temp. 80 °C, minut	ok. 135
Czas żelowania, 100 g, w temp. 100 °C, minut	ok. 60
Czas żelowania, 100 g, w temp. 120 °C, minut	27-42
Czas życia: do osiągnięcia lepkości podwójnej, 100 g, 25 °C, godz. do osiągnięcia lepkości potrójnej, 100 g, 25 °C, godz. Lepkość 15000 mPas, 100g, 25 °C, godz.	ok. 4,5 dni ok. 21 ok. 192 (8 dni)

	co do utwardzonego materiału warunki utwardzenia*: 10 godz. w temp.120°C
Wytrzymałość na zginanie, N/mm ²	min. 80
Wytrzymałość na zrywanie, N/mm ²	min. 45
Odporność na deformację termiczną w/g Martensa, °C**	min. 90
Natężenie pola przy przebiciu, w temp. 25 °C, kV/mm	min. 12
Wodochłonność w temp. pok. , %:	max. 0,2
Właściwa oporność powierzchniowa, Ohm	min. 10 ¹⁵
Właściwa oporność objętościowa, Ohm x cm	min. 10 ¹⁴
Współczynnik straty dielektrycznej, tg δ w temp. 25 °C przy 1 kHz	max. 1,5x 10 ⁻²
Odporność na łuk elektryczny, s	min. 100
Stopień palności	HB

*Ilość przyspieszacza i warunki utwardzenia mogą być inne, niemniej temperatura musi być powyżej 100 °C. Podane dane techniczne są ważne przy powyższych warunkach utwardzenia.

**Wartość Martensa nieco zależy od temperatury utwardzania, ponieważ przy wyższej temperaturze utwardzania wartość Martensa jest o trochę wyższa.



OPIS TECHNICZNY

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 watą, następnie zmyć dużą ilością ciepłej wody z mydłem niealkalicznym oraz wysuszyć ręcznikiem jednorazowym.

Ochrona oczu: Uwaga! Vilter® NM jest szczególnie niebezpieczne dla oczu ze względu na charakter mocno zasadowy. Dlatego okulary ochronne są obowiązkowe!

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

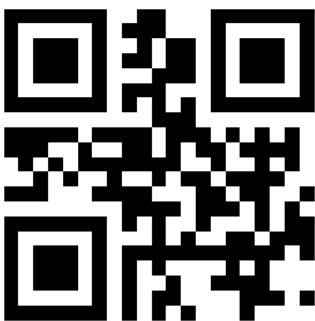
Wentylacja: Powietrze pomieszczenia pracy należy wywietrzać 3-5 razy na godzinę oraz pracownicy muszą unikać wdychania par.

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

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

Marzec 2015.



Vilepox® D-5ML, Vilter NM, Vilter Z PL 5.