



Kompozycje żywiczne dla przemysłu elektrycznego i elektronicznego

Vilepox[®] D-5MTL , Vilter[®] NT, Vilter[®] Z

Zakres zastosowania: System piecowy do odlewania uprzednio zmontowanych urządzeń, np. odlewanych transformatorów suchych, izolatorów, wyłączników prądu i napięcia itp., oraz do laminatów wzmocnionych włóknem szklanym lub węglowym. W przypadku wzmocnienia włóknem szklanym nadaje się do produkcji transformatorów suchych klasy H.

Charakterystyka:

- wybitna zdolność przyjmowania wypełniaczy
- wybitna zdolność zwilżania włókien szklanych i węglowych
- wybitne właściwości dielektryczne
- wybitne właściwości mechaniczne
- wybitna odporność termiczna
- wygodne właściwości technologiczne

Dane techniczne komponentów:

	Vilepox [®] D-5MTL	Vilter [®] NT	Vilter [®] Z
Opis	Product ze zmodyfikowanej żywicy epoksydowej i pigmentów bez rozpuszczalników	Specjalny utwardzacz na bazie bezwodników kwasowych o bardzo niskiej lepkości	Przyspieszacz na bazie aromatycznych poliamin trzeciorzędowych, bez rozpuszczalników
Wygląd	czysta, przezroczysta ciecz koloru jasnożółtego	czysta, jasna przezroczysta ciecz	czysta, przezroczysta ciecz koloru żółtawo-brązowego
Gęstość (w temp. 25 °C) g/cm³	1,12-1,16	1,22-1,25	0,96 – 1,00
Lepkość (w temp. 25 °C) mPas	750-1150	250-350	180-270
Temperatura zapłonu , °C	powyżej 110		ok.107
Zawartość części nielotnych, %:	min. 99,8	min. 99,8	
Temperatura zapłonu , °C		ok. 450	
Całkowita zawartość chloru, %:	max. 0,3		
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. 12 hónap	min. 12 hónap	min. 12 hónap
Opakowanie	w hobokach metalowych lub beczkach	w hobokach metalowych lub beczkach	w hobokach metalowych
Klasa palności	III.	III.	III.



OPIS TECHNICZNY

Dane techniczne mieszanki:

Stosunek mieszania:

VILEPOX® D-5MTL	100,0 części masy
VILTER® NT	84,0 części masy
VILTER® Z	0,7 części masy*

* Ilość VILTER Z można zmienić o 0,3-1,5 części masy (kg).

	co do mieszanki komponentów
Lepkość początkowa w temp. pok., mPas	550-800
Czas żelowania, 100 g, w temp. 80 °C, minut	155-175
Czas żelowania, 100 g, w temp. 100 °C, minut	80-95
Czas żelowania bez przyspieszacza VILTER Z w temp. 120 °C, godz	ok. 24

Zalecane warunki utwardzania*: w 90°C - 2 godz., następnie w 150°C - 6 godz.

	co do utwardzonego materiału
Wytrzymałość na zginanie, N/mm ²	min. 80
Wytrzymałość udarowa, kJ/m ²	min. 10
Wytrzymałość na zrywanie, N/mm ²	min. 45
Odporność na deformację termiczną w/g Martensa, °C	min. 105
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
Współczynnik straty dielektrycznej, tg δ, w temp. 120 °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.

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.

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



OPIS TECHNICZNY

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

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 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 2005.

Vilepox® D-5MTL, Vilter® NT, Vilter® Z PL 2.