



Kompozycje żywiczne dla przemysłu elektrycznego i elektronicznego

VILEPOX DT-414M

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
- dobre przewodzenie ciepła

Dane techniczne komponentów:

	Vilepox® DT-414M „A”	Vilepox® DT-414M „B”
Opis	Zmodyfikowana, bezrozpuszczalnikowa, kolorowa żywica epoksydowa z wypełniaczami i dodatkami.	Utwardzacz na bazie poliaminoamidowej z wypełniaczami i dodatkami.
Wygląd	kolorowa ciecz *	kolorowa ciecz
Gęstość (w temp. 25 °C) g/cm³	1,65-1,75	2,05-2,15
Lepkość (w temp. 25 °C) mPas	3000-6000	5500 - 8000
Temperatura zapłonu, °C		>110
Zawartość części nielotnych, %:	99,8	99,8
Czas składowania	min. 12 miesięcy**	min. 12 miesięcy
Warunki składowania	W miejscu suchym i wolnym od bezpośrednich promieni słońca i ciepła w temperaturze od +5 do +25 °C w szczelnie zamkniętych, nie naruszonych pojemnikach	
Palność	III. klasa	III. klasa

* Standartowy wybór kolorów: cc. RAL 3013 czerwony, cc. RAL 6002 zielony, cc. RAL 9017 czarny. Na życzenie inne kolory są również możliwe.

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

Dane techniczne mieszaniny:

Stosunek mieszania:

VILEPOX DT-414M komponent „A”

100 części masowej

VILEPOX DT-414M komponent „B”

50 części masowej



OPIS TECHNICZNY

	co do mieszanki komponentów
Lepkość początkowa (w temp. 25 °C), mPas	3000 - 6000
Czas życia w temp. 25°C, min.	ok.40
Czas żelowania (w temp. 25 °C, 100 g), minut	ok. 60
Czas utwardzenia (w temp. pok.), godz.	ok. 24
Czas całkowitego utwardzenia (w temp. pok.,) dni	7

Zalecane warunki utwardzania: temp. pokojowa +10 - +25 °C, Wilgotność: 50- 65%

	co do utwardzonego materiału*
Gęstość (w temp. 25 °C) g/cm ³	1,75 – 1,88
Wytrzymałość na zrywanie, N/ mm ²	min. 40
Wytrzymałość na ściskanie , N/ mm ²	min. 75
Twardość Shora D	60
Natężenie pola przy przebiciu, (w temp 25 °C) kV/mm	min. 20
Wodochłonność (w temp. 25 °C.) , %	ok. 0,4
Współczynnik rozszerzalności ciepła: 1/ C°:	ok.127x10 ⁻⁶
Współczynnik przewodzenia ciepła: λ, W/mK	0,18
Właściwa oporność powierzchniowa, Ohm	min. 10 ¹³
Właściwa oporność objętościowa, Ohm*cm	min. 10 ¹⁴

* Parametry zbadane po siedmiodniowym kondycjonowaniu w temperaturze pokojowej.

Podstawowe instrukcje zastosowania:

- Temperaturę komponentów podczas mieszania należy utrzymywać w zakresie 20-25 °C.
- Wilgotność względna powietrza nie może przekraczać 65 %.
- Przepisany stosunek mieszania należy ściśle dotrzymać przy każdym mieszaniu.
- Komponent „A” i „B” przed zastosowaniem należy zawsze dokładnie wymieszać. (Wypełniacze podczas dłuższego składowania mogą tworzyć osad, dlatego materiał trzeba homogenizować)
- Po zlewaniu komponentów należy je starannie wymieszać do otrzymania całkowitej homogenizacji całej masy.
- Proces utwardzenia jest procesem egzotermicznym. Aby uniknąć nadmierne nagrzanie mieszanki, ilość wymieszanego materiału nie może przekroczyć 15 kg.
- Do oczyszczenia narzędzi stosuje się rozpuszczalnik Vilepox H-1.

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



OPIS TECHNICZNY

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

Wentylacja: Powietrze pomieszczenia pracy należy wywiewać 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 obowiązków prawnych

2011 lipiec

VILEPOX DT-414M PL 2.