



## VILEPOX® DTK-12 öntőgyanta rendszer

**Alkalmazási terület:** Nagy reaktivitású, alacsonyabb hőmérsékleten (+5°C felett) is felhasználható gyantarendszer. Előnyösen alkalmazható különféle összeszerelt villamos ipari és híradástechnikai alkatrészek kiöntésére, tokozására.

### Jellemzői:

- kiváló dielektromos tulajdonságok
- kiváló mechanikai tulajdonságok
- kiváló vegyi ellenálló képesség
- jó hővezető képesség
- sokféle felhasználhatóság
- halogénmentes rendszer
- oldószermentes rendszer

### A komponensek műszaki paramétereit:

	Vilepox® DTK-12 „A”	Vilepox® DTK-12 „B”
<b>Leírás</b>	Módosított, szervesetlen töltőanyagokat tartalmazó oldószermentes epoxigyanta	Kis viszkozitású, módosított amin bázisú, oldószermentes, szobahőmérsékleten kötő térhálósító
<b>Megjelenés</b>	színes folyadék*	sárgásbarna folyadék
<b>Sűrűség (25 °C-on), g/cm<sup>3</sup></b>	1,62-1,70	1,05-1,10
<b>Viszkozitás (25°C-on), mPas</b>	8000-12000	3400-5000
<b>Lobbanáspont, °C</b>	>100	200
<b>Nem illóanyag tartalom, %</b>	>99	99,8
<b>Tárolhatósági idő</b>	min. 9 hónap**	min. 12 hónap
<b>Tárolási feltételek</b>	száraz, sugárzó hőtől védett helyen eredeti, légmentesen zárt edényben +5-+20 °C hőmérsékleten	
<b>Tűzvesélyesség</b>	III. fokozat	III. fokozat

\* standard színválaszték: cc. RAL 3013 vörös, cc. RAL 6002 zöld, cc. RAL 9017 fekete  
Külön kívánságra egyéb színek szállítását is vállaljuk!

\*\*Tárolás során a töltőanyagok leülepedhetnek, ezért az anyagot használat előtt mindig alaposan fel kell keverni!



# MŰSZAKI ADATLAP

## A keverék paramétereit

### Keverési arány:

VILEPOX® DTK-12 „A” komponens	100	tömegrész (kg)
VILEPOX® DTK-12 „B” komponens	8	tömegrész (kg)

	<b>A keveréknél</b>
Gélidő (100 g, 25°C-on, perc)	20-40
Kezdeti viszkozitás (25 °C-on, mPas)	8000-12000
Fazékidő: Viszkozitás duplázódási idő( 50 g, 25°C, perc)	kb. 25
Átkeményedési idő ( 25°C-on, óra)	kb. 24
Teljes átkeményedési idő (25°C-on, nap)	7

	<b>A kikeményedett anyagnál</b>
Sűrűség 24 °C-on, g/cm <sup>2</sup>	1,55-1,60
Hajlítószilárdság, N/mm <sup>2</sup>	min. 60
Útő-hajlítószilárdság, kJ/mm <sup>2</sup>	min. 8
Szakítószilárdság, N/mm <sup>2</sup>	min 40
Shore D keménység	87-89
Alaktartóság Martens szerint*, °C	min. 55
Vízfelvétel (25°C-on), %	max. 0,4
Átütési térerősség (25°C-on), kV/mm	min. 18
Fajlagos felületi ellenállás Ohm	min. 10 <sup>14</sup>
Fajlagos térfogati ellenállás Ohmxc	min. 10 <sup>14</sup>

A vizsgálatokat legalább 7 napos szobahőmérsékleten történő kondicionálás után kell végezni.

\* A Martens alaktartóság utókeményítéssel (pl. 80°C/1 óra) növelhető.

### Munkaegészségügyi tudnivalók:

**Munkavégzésnél:** Zárt munkaruhát, védőszemüveget és védőkesztyűt kell viselni.

**A bőr védelme:** A munkavégzés megkezdése előtt megfelelő bőrvédő krémet kell a kézre kenni.

**A bőrre került anyag eltávolítása:** Az anyagot száraz ruhával v. papírral fel kell itatni, majd szappanos meleg vízzel le kell mosni és szárazra törölni. Ezután bőrpoló krémmel be kell kenni. A törléshez használt elszennyeződött ruhát, papírt műanyag edénybe, zsákba kell elhelyezni.

**Szellőztetés:** A munkahely légtérét 3-5-ször cserélni kell óránként. A dolgozóknak kerülniük kell a gőzök belégzését.

**Elsősegély:** Figyelem! Ha az anyag a szembe kerül, akkor a szemet 15 percig bő vízzel öblíteni kell, majd amint lehet orvoshoz kell fordulni. A bőrre kerülő anyagot a fentiek szerint kell eltávolítani. A szennyezett ruhát azonnal le kell cserélni. Ha az anyag gőzeinek belégzésétől bárki rosszul lesz, friss levegőre kell vinni és orvosnak megmutatni.

**A kikeményedett anyag fiziológiailag ártalmatlan. A komponensekre vonatkozó tudnivalókat azok Biztonsági adatlapjai részletesen tartalmazzák.**



## Alkalmazástechnikai tudnivalók:

- A komponensek hőmérséklete a bekeverés során szobahőmérsékletű, 15-25 °C között legyen. Ennél magasabb hőmérsékleten a gélesedési idő lecsökken, ami megnehezíti a munkát. Továbbá az anyag kötési felmelegedése is növekszik, ami különböző hibák oka lehet.
- Minden esetben először az alkatrészeket kell előkészíteni olyan mennyiségben, amennyit egy bekeveréssel kapott gyantamennyiséggel a fazékidőn belül ki lehet önteni.
- Felhasználás előtt az „A” komponent mindig alaposan fel kell keverni az esetleges kiülepedés megszüntetése céljából. Ezután ki kell önteni a szükséges mennyiségű „A” komponent egy tiszta edénybe, majd hozzáadni a számított mennyiségű „B” komponent.
- Az előírt keverési arányt minden egyes keverésnél szigorúan be kell tartani.
- A két komponent összeöntés után gondosan, a teljes tömegre kiterjedően, a teljes homogenitásig össze kell keverni, majd a lehető leggyorsabban a rendeltetési helyére juttatni.
- Fazékidőn túli, felmelegedett, besűrűsödött anyag felhasználása tilos.
- Szinezésre Vilepox szinezőpasztákat kell használni. A pasztát az „A” komponenshez kell keverni 1-4%-ban.
- A szerszámok tisztítására a Vilepox H-1 hígító alkalmas.

A gyantarendszerrel kapcsolatos egyéb műszaki, feldolgozás-technológiai és kereskedelmi kérdésekkel kérjük forduljanak hozzánk bizalommal.

Ezen tájékoztatónkat a legjobb műszaki ismereteink szerint állítottuk össze, tartalma azonban nem képezi jogi kötelezettség tárgyát.

Vilepox® DTK-12 HU 3.

2014.szept.