



# MŰSZAKI ADATLAP

## VILEPOX®/VILTER® rendszerek Vilepox® EG-601 kültéri beégetős, töltött öntőgyanta rendszer

### Ideiglenes termékismertető

#### Alkalmazási terület:

Égés gátolt, kültéri villamosipari szigetelő formatestek, támszigetelők, száraz transzformátorok, műgyanta öntvények előállítására alkalmas beégetős, töltőanyagot tartalmazó gyantarendszer.

#### Jellemzői:

- kiváló dielektromos tulajdonságok
- kiváló mechanikai tulajdonságok
- kiváló UV-állóság
- kiváló hőállóság
- kiváló vízállóság és vegyi ellenállóképesség
- kiváló dielektromos tulajdonságok
- oldószer és halogén mentes rendszer
- megfelel a RoHS követelményeknek

#### A komponensek műszaki paraméterei:

JELLEMZŐK	SZABVÁNY	EGYSÉG	ÉRTÉK		
			VILEPOX EG-601 „A” komponens	VILEPOX EG-601 „B” komponens	VILTER D gyorsító
Leírás	-	-	módosított epoxigyanta és töltőanyagok keveréke	szerves savanhidridek és töltőanyagok keveréke	speciális tercier amin bázisú gyorsító
Megjelenés	HSZ 003	-	világos szürke, vagy színes folyadék*	világos szürke, vagy színes folyadék*	enyhén sárga, vagy átlátszó folyadék
Sűrűség (25 °C)	HSZ 004 (ISO 1675)	g/cm <sup>3</sup>	1,77 - 1,82	1,72 - 1,77	0,88 – 0,92
Viszkozitás (25°C)	HSZ 010 (ISO 2555)	mPas	10000 - 12500	3500 - 6000	10 - 30
Szárazanyag tartalom	ISO3251:2003	%	>99,8	>99,8	>99,6
Lobbanáspont	ASTM D93	°C	>165	>159	>54
Tárolási feltételek	-	-	száraz, sugárzó hőtől védett helyen eredeti, légmentesen zárt edényben +5-+20 °C hőmérsékleten		
Tárolhatósági idő	-	hónap	min. 12	min.12	min.12
Kiszerezés**	-	kg	30	30	1
Szállítási mód	-	-	fém kanna	fém kanna	fém kanna
Tűzvesélyesség	-	osztály	III.	III.	III.

\* Kérésre színes változatban is kapható megegyezés szerint

\*\*Kérésre egyéb kiszerezésben is kapható.



# MŰSZAKI ADATLAP

## A keverék műszaki paramétereit:

<u>Keverési arány:</u>	<b>VILEPOX EG-601 „A” komponens</b>	<b>100 tömegrész (kg)</b>
	<b>VILEPOX EG-601 „B” komponens</b>	<b>100 tömegrész (kg)</b>
	<b>VILTER D „C” komponens*</b>	<b>0,4 (tömegrész kg)</b>

JELLEMZŐK	SZABVÁNY	EGYSÉG	ÉRTÉK
Kezdeti viszkozitás (25 °C)	HSZ 010 (ISO 2555)	mPas	11000 - 13000
Gélidő (120°C, 100 g)	HSZ 012	perc	15 - 27
Sűrűség (25 °C)	HSZ 004 (ISO 1675)	g/cm <sup>3</sup>	1,74 - 1,78
Fazékidő: Viszkozitás duplázódási idő, 100 g, 25 °C-on Viszkozitás triplázódási idő, 100 g, 25 °C-on	HSZ 010 (ISO 2555)	óra	> 1,5 > 2,5

\* A Vilter D gyorsító mennyisége az alkalmazott technológiához igazodva **0,2 - 0,8** tömegrész (kg) között változtatható. A kikeményítési idő és hőmérséklet a gyártási körülményektől és igényektől függően változhatnak, ami a műszaki paraméterek kisebb változásával járhat.

## A kikeményedett anvagnál:

A javasolt beégetési körülmények<sup>\*\*</sup>: **2,5 óra 90 °C-on és 4,5 óra 160 °C-on**

JELLEMZŐK	SZABVÁNY	EGYSÉG	ÉRTÉK
Shore D keménység (15s)	ISO 527-2	-	90-95
Hajlítószilárdság	ISO/ R178	N/mm <sup>2</sup>	> 150
Üvegesedési hőmérséklet, T <sub>g</sub>	ISO 11357-2	°C	> 95
Szakítószilárdság	ISO/ R527	N/mm <sup>2</sup>	> 90
Átütési térerősség 25°C-on	IEC 243	Kv/mm	> 19
Fajlagos felületi ellenállás	IEC 93	Ω (Ohm)	> 10 <sup>15</sup>
Fajlagos térfogati ellenállás	IEC 93	Ω x cm	> 10 <sup>14</sup>
Éghetőségi fokozat, 4 mm	UL-94	Fokozat	V-0/mm

<sup>\*\*</sup>Más beégetési körülményeket is lehet választani, de ilyenkor a műszaki paraméterek a fentiektől eltérhetnek.



## Alkalmazástechnikai tudnivalók:

- A gyantarendszer bekeverését a helyi adottságoktól és a technológiától függően lehet végezni szobahőmérsékleten (15-25 °C) is és emelt hőmérsékleten, 40-50 °C-on is végezni.
- Az előírt keverési arányt minden egyes keverésnél szigorúan be kell tartani.
- A komponensek összekeverésének sorrendje és módja: először az „A” és „B” komponenseket kell összemérni és összekeverni külön, majd a Vilter D gyorsítót kell hozzáadni és az egészet a teljes tömegre kiterjedően, a teljes homogenitásig össze kell keverni.
- Gyártáshoz az így összekevert anyagot kell használni.
- Az összekevert anyagot a fazékidőn – lehetőleg a viszkozitás duplázódási időn, de legfeljebb a viszkozitás triplázódási időn belül fel kell hordani. A megnövekedett viszkozitású esetleg már gélesedő félben lévő anyag felhasználása tilos.
- Az egyes komponensek, illetve kötés előtt a rendszer a gyártáskor használt eszközökről, szerszámokról a VILEPOX H-1 hígítóval távolítható el. A megkötött rendszer viszont csak mechanikus úton, vagy kiegészítéssel távolítható el.

## 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 bőrápoló 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:** 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 részletes egészségügyi és környezetvédelmi tudnivalókat a "Biztonságtechnikai adatlap"-ok tartalmazzák.**

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 EG-601 HU1.  
2016. március