



VILEPOX FK-7P beégetős lamináló gyantarendszer Ideiglenes termékismertető

Alkalmazási terület: Beégetős epoxi gyantarendszer, mely különösen alkalmas üvegszál erősítésű kompozitok készítésére pultrúziós technológiával.

Jellemzői:

- kiválóan nedvesíti az üveg-és szénszálakat
- kiváló hőállóság és hőaktartósság, F hőosztályú rendszer
- magas üvegesedési hőmérséklet, $T_g > 137$ °C
- kiváló mechanikai tulajdonságok
- kiváló vízállóság és vegyi ellenállóképesség
- kiváló dielektromos tulajdonságok
- oldószermentes rendszer
- kívánságra színes változatban is kapható

A komponensek műszaki paramétereit:

JELLEMZŐK	SZABVÁNY	EGYSÉG	ÉRTÉK		
			Vilepox FK-7P „A” komponens	Vilepox FK-7P „B” komponens	Vilter G-3 gyorsító
Leírás	-	-	módosított epoxigyanta	szerves savanhidridek és adalékanyagok keveréke.	speciális tercier amin bázisú gyorsító.
Megjelenés	HSZ 003	-	halványsárga, tiszta, átlátszó folyadék	sárgás, tiszta, átlátszó folyadék	sárgásbarna, tiszta, átlátszó folyadék
Sűrűség, 25 °C-on	HSZ 004 (ISO 1675)	g/cm ³	1,12-1,19	1,15-1,26	0,95-1,00
Viszkozitás, 25°C-on	HSZ 010 (ISO 2555)	mPas	11000 – 14 000	30-70	4500-7500
Lobbanáspont	ASTM D-93	°C	>200	>148	>150
Nem illóanyag tartalom	MSZ EN ISO3251:2003	%	min. 99,8	min. 99	min. 99,6
Tárolási feltételek	-	-	száraz, sugárzó hőtől védett helyen eredeti, légmentesen zárt edényben +5-+20 °C hőmérsékleten		
Tárolhatósági idő	-	hónap	12	12	12
Szállítási mód	-	-	fém kannában, fém hordóban	fém kannában, fém hordóban	fém kannában
Tűzvesélyesség	-	fokozat	III.	III.	III.



MŰSZAKI ADATLAP

A keverék paramétere:

**Keverési arány: VILEPOX FK-7P „A” komp.
VILEPOX FK-7P „B” komp.
VILTER G-3 gyorsító**

**100 tömegrész (kg)
85 tömegrész (kg)
0,5 tömegrész (kg)***

* **Figyelem!** A **VILTER G-3**- gyorsítót csak az „A” és „B” komponens összekeverése után szabad a keverékhez adagolni! Mennyisége **0,3-1** tömegrész (kg) között változtatható, de ilyenkor a műszaki paraméterek a lentiektől eltérhetnek.

	SZABVÁNY	EGYSÉG	ÉRTÉK
Gélidő, 120°C-on, 100 g	HSZ 012	perc	33 - 57
Gélidő, 100°C-on, 100 g	HSZ 012	perc	69 - 100
Gélidő, 80°C-on, 100 g	HSZ 012	perc	151 - 175
Keverék sűrűség, 25 °C-on,	HSZ 004 (ISO 1675)	g/cm ³	1,16-1,20
Kezdeti viszkozitás, 25 °C-on,	HSZ 010 (ISO 2555)	mPas	500 - 800
Fazékidő: Viszkozitás triplázódási idő, 100 g, 25 °C-on	HSZ 010 (ISO 2555)	óra	kb. 20

A kikeményedett anyagnál:

	SZABVÁNY	EGYSÉG	ÉRTÉK
Shore D keménység (15s)	ISO 868	-	86-88
Hajlítószilárdság	ISO/ R178	N/mm ²	min. 80
Üvegesedési hőmérséklet, Tg	ISO 11357-2	°C	min.137
Szakítószilárdság	ISO/ R527	N/mm ²	min.75
Átütési térerősség 25°C-on	IEC 243	Kv/mm	min. 12
Vízfelvétel, 25°C-on	ISO 62	%	max. 0,2
Fajlagos felületi ellenállás	IEC 93	Ω (Ohm)	min. 10 ¹⁵
Fajlagos térfogati ellenállás	IEC 93	Ω x cm	min. 10 ¹⁴

A javasolt beégetési körülmények**: 90°C-on 2,5 óra majd 150°C-on : 4,5 óra

** Más beégetési körülményeket is lehet választani, de ilyenkor a műszaki paraméterek a fentiektől eltérhetnek.

Alkalmazástechnikai tudnivalók:

- A gyantarendszer tervezett bekeverési hőmérséklete 15-25 °C (szobahőmérséklet).
- 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 G-3 gyorsítót kell hozzáadni és az egészet a teljes tömegre kiterjedően, a teljes homogenitásig össze kell keverni. A kompozitok készítéséhez 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 kiégetéssel távolítható el.



MŰSZAKI ADATLAP

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 v. papírt műanyag edénybe v. 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.

2015. augusztus

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



VILEPOX FK-7P HU1.