



VILEPOX FK-8 P beégetős gyantarendszer Ideiglenes termékismertető

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

Jellemzők:

- kiválóan nedvesíti az üvegszálakat
- javított tapadás az üvegszálakhoz
- kiváló hőállóság és hőalaktartósság, F hőosztályú rendszer
- magas üvegesedési hőmérséklet, $T_g > 130$ °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-8 P „A” komponens	VILEPOX FK-8 P „B” komponens	Vilter G-4 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 (ISO1675)	g/cm ³	1,12-1,19	1,15-1,24	1,02-1,08
Viszkozitás, 25°C-on	HSZ 010 (ISO2555)	mPas	10000 – 14 000	30-70	200 - 400
Lobbanáspont	ASTM D-93	°C	>165	>148	> 170
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 vagy műanyag kannában
Tűzvesélyesség	-	-	III. fokozat	III. fokozat	III. fokozat



MŰSZAKI ADATLAP

A keverék paramétere:

Keverési arány:	VILEPOX FK-8 P „A” komponens	100 tömegrész (kg)
	VILEPOX FK-8 P „B” komponens	85 tömegrész (kg)
	VILTER G-4 gyorsító	1 tömegrész (kg)*

* **Figyelem!** A VILTER G-4 gyorsítót csak az „A” és „B” komponens összekeverése után szabad a keverékhez adagolni! Mennyisége 0,5-2 tömegrész (kg) között változtatható, de ilyenkor a műszaki paraméterek a lentiektől eltérhetnek.

	SZABVÁNY	EGYSÉG	ÉRTÉK
Gélidő, 120°C-on, 100 g	HSZ 001	perc	18-36
Gélidő, 100°C-on, 100 g	HSZ 001	perc	33-45
Gélidő, 80°C-on, 100 g	HSZ 001	perc	93-110
Keverék sűrűség, 25 °C-on,	HSZ 004 (ISO 1675)	g/cm ³	1,15-1,20
Kezdeti viszkozitás, 25 °C-on, g	HSZ 010 (ISO 2555)	mPas	400-700
Fazékidő: Viszkozitás duplázódási idő, 100 g, 25 °C-on Viszkozitás triplázódási idő, 100 g, 25 °C-on Viszkozitás 15000 mPas-ig, 100 g, 25 °C-on	HSZ 010 (ISO 2555)	óra	kb. 6 kb. 7 kb. 72

A kikeményedett anyagnál:

Beégetési körülmények**: 90°C-on 2,5 óra majd 150°C-on : 4,5 óra

	SZABVÁNY	EGYSÉG	ÉRTÉK
Shore D keménység (15s)	ISO 868	-	> 90
Hajlítószilárdság	ISO/ R178	N/mm ²	> 80
Üvegesedési hőmérséklet, Tg	ISO 11357-2	°C	> 130
Szakítószilárdság	ISO/ R527	N/mm ²	> 75
Átütési térerősség 25°C-on	IEC 243	Kv/mm	> 12
Vízfelvétel, 25°C-on, 10 nap	ISO 62	%	> 0,2
Fajlagos felületi ellenállás	IEC 93	Ω (Ohm)	> 10 ¹⁵
Fajlagos térfogati ellenállás	IEC 93	Ω x cm	> 10 ¹⁴

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



MŰSZAKI ADATLAP

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-4 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 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 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:** 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 FK-8 P HU1.
2016. június