

## VILEPOX® NP-11 gyantarendszer

**Alkalmazási terület:** üveg- vagy szénzál erősítésű laminátok előállítására és különféle tekercsek impregnálására alkalmas kiváló hőállóságot és hőalaktartóságot adó, F-H hőosztályú beégetős öntő- és lamináló gyantarendszer típus. Kisebb villamos alkatrészek kiöntésére is kiválóan alkalmas.

### Jellemzői:

- kiváló hőállóság és hőalaktartóság
- kiváló dielektromos tulajdonságok
- kiváló mechanikai tulajdonságok
- kiváló vegyi ellenálló képesség
- 40-80 °C-ra előmelegítve kiválóan nedvesíti az üveg-és szénzálakat
- oldószermentes rendszer

### A komponensek műszaki paramétereit:

	Vilepox® NP-11 „A”	Vilepox® NP-11 „B”
<b>Leírás</b>	Oldószermentes, közepes viszkozitású epoxigyanta	módosított aromás poliamin
<b>Megjelenés</b>	színtelen, opálos folyadék (halványsárga színű tiszta, átlátszó folyadék)	barnás színű folyadék
<b>Sűrűség (25 °C-on), g/cm<sup>3</sup></b>	1,14 - 1,18	1,00-1,04
<b>Viszkozitás (25°C-on), mPas</b>	10 000-14 000	160-240
<b>Lobbanáspont, °C</b>	> 200	>130
<b>Nem illóanyag tartalom, %</b>	99,6	99,8
<b>Tárolhatósági idő</b>	min. 12 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

## A keverék paramétere

### Keverési arány:

VILEPOX® NP-11 „A” komponens	100	tömegrész (kg)
VILEPOX® NP-11 „B” komponens	24	tömegrész (kg)

### Beégetési körülmények:

120 °C-on 2 óra + 160°C-on 4 óra\*

	A keveréknél
Kezdeti viszkozitás (25 °C-on), mPas	5800-7400
Fazékidő (25°C-on), óra	>16
Gélesedési idő (120°C-on, 100 g), perc	54-78

	A kikeményedett anyagnál*
Szakítószilárdság, N/mm <sup>2</sup>	min 80
Nyomószilárdság, N/mm <sup>2</sup>	min. 120
Hajlítószilárdság, N/mm <sup>2</sup>	min. 100
Vízfelvétel (25°C-on), %	max. 0,2
Alaktartóság Martens szerint**, °C	min. 170
Fajlagos felületi ellenállás Ohm	min. 10 <sup>15</sup>
Fajlagos térfogati ellenállás Ohmxc	min. 10 <sup>14</sup>
Átütési térerősség, (25 °C-on) kV/mm	min. 12

\* A ténylegesen szükséges technológiai beégetési idő a fenti értékeknél annyival hosszabb, amennyi a munkadarabok felmelegedéséhez szükséges. Ez függ a munkadarabok méretétől, számától, a kemence teljesítményétől és fajtájától. A tényleges beégetési időt tehát ezek figyelembevételével kell módosítani.

A kikeményítési időt és hőmérsékletet a gyártási körülményektől és igényektől függően változtatni lehet, ami a műszaki paraméterek kisebb változásával járhat.

\*\*A Martens-érték kisebb mértékben függ a beégetés hőmérsékletétől is, magasabb beégetési hőmérséklet néhány fokkal magasabb Martens-értéket eredményez.

## 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:** 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.
- Az előírt keverési arányt minden egyes keverésnél szigorúan be kell tartani.
- A két komponenst összeöntés után gondosan, a teljes tömegre kiterjedően, a teljes homogenitásig össze kell keverni, majd a megadott fazékidőn belül fel kell használni.
- Fazékidőn túli, felmelegedett, besűrűsödött anyag felhasználása tilos.
- Üveg- vagy szénszál erősítésű laminátok gyártásakor az átítást emelt hőmérsékleten, 40-80 °C-on kell végezni, mert csak az így jelentősen lecsökkenő viszkozitású anyaggal érhető el a szálak tökéletes nedvesítése, átítása.
- Átítás után a laminátot be kell égetni. A beégetés pontos körülményeit a helyi adottságok és az elérni kívánt hőalakartás figyelembe vételével kell meghatározni.
- A töltetlen rendszer hőalakartóssága kb.170 °C, míg az üvegszállal ill. kvarcliszttel töltötté 10-30 °C-kal magasabb a beégetési körülményektől, illetve a gyanta-üvegszál ill. gyanta-kvarcliszt aránytól függően.
- Ha kiöntő gyantaként használjuk az anyagot, akkor minden esetben először az alkatrészeket kell előkészíteni olyan mennyiségben, amennyit az adott bekeveréssel kapott gyantamennyiséggel a fazékidőn belül ki lehet önteni.
- 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® NP-11 HU 3.

2021. október