



## Kompozycje żywiczne dla przemysłu elektrycznego i elektronicznego **Vilepox® PBU-102** samogasnący system do odlewów

**Zakres zastosowania:** System żywiczny dwukomponentny, utwardzający się w temperaturze pokojowej na bazie polibutadienu. Samogasnący system, klasy palności V-0/4 mm wg. standardu UL94. Nadaje się do odlewania kształtków, cewek, transformatorów, i innych uprzednio zmontowanych urządzeń niewielkiego rozmiaru szczególnie w miejscach o dużym obciążeniu szoku termicznego, wibracji, wody itd..

Dzięki dużej elastyczności umożliwia także stosunkowo łatwe usunięcie utwardzonej żywicy z odlewów.

### Charakterystyka:

- system samogasnący klasy V-0/4mm wg. standardu UL 94
- duża elastyczność
- klasa termiczna „B”
- dobre właściwości dielektryczne
- wybitna odporność na szoki termiczne
- odporność termiczna do -50°C
- dobra odporność na wodę i chemikalia
- bardzo niska lepkość przed utwardzeniem, łatwo wpływa w każde małe szpary
- niska reaktywność, wylany materiał mało się nagrzewa podczas utwardzania
- nadaje się do wylewania i ręcznego i mechanicznego
- system bez halogenów
- system spełnia wymagania RoHS

### Dane techniczne komponentów:

	Norma	Jedn.	Wartość	
			VILEPOX PBU-102 komponent "A"	VILEPOX PBU-102 komponent "B"
Opis	-	-	Specjalny polioliol z wypełniaczami nieorganicznymi *	Utwardzacz na bazie poliizocyanatu
Wygląd	HSZ 003	-	ciecz szaro-biała**	ciecz brązowa
Gęstość w temp. 25 °C	HSZ 004 (ISO 1675)	g/cm <sup>3</sup>	1,40 – 1,44	1,20 – 1,24
Lepkość w temp. 25°C	HSZ 010 (ISO 2555)	mPas	7000 - 10000	20 - 50
Warunki składowania	-	-	W miejscu suchym i wolnym od bezpośrednich promieni słońca i ciepła w temperaturze od +5 do +25 °C w szczelnie zamkniętych, nie naruszonych pojemnikach	
Czas składowania	-	miesiące	min. 6	min.6
Standardowa ilość**	-	kg	30	3
Palność	-	klasa	III.	III.
Opakowanie	-	-	pojemnik metalowy	pojemnik metalowy



# KARTA TECHNICZNA

\* Podczas składowania osadzenie wypełniaczy jest dopuszczone.

\*\* Na życzenie możliwe jest także dostawa odmian kolorowych

\*\*\* Na życzenie możliwe są inne opakowania.

## Dane techniczne komponentów:

Stosunek mieszania: **VILEPOX PBU-102 komponent "A"** 100 części masowych (kg)  
**VILEPOX PBU-102 komponent "B"** 10 części masowych (kg)

	<b>NORMA</b>	<b>JEDN.</b>	<b>WARTOSCI</b>
<b>Czas żelowania w temp. 25°C, 100 g, *</b>	HSZ 001	min.	300-420
<b>Gęstość w temp. 25 °C</b>	HSZ 004 (ISO 1675)	g/cm <sup>3</sup>	1,38 - 1,42
<b>Lepkość początkowa w temp. 25 °C</b>	HSZ 010 (ISO 2555)	mPas	3000 - 4500
<b>Czas życia w temp. 25°C, 50 g</b> <b>-do otrzymania podwójnej lepkości</b> <b>-do otrzymania potrójnej lepkości</b>	HSZ 010 (ISO 2555)	min	45 - 55 60 - 70
<b>Czas utwardzenia w temp. pokojowej</b>	-	godz.	ok. 24
<b>Czas całkowitego utwardzenia w temp. pokojowej</b>	-	dni	ok. 7

\*Na życzenie możliwy jest krótszy czas żelowania np.: Vilepox PBU-102 (g 80): 80 min., stb.

**Zalecane warunki utwardzania:** temp. pokojowa: +5°C-+25°C, wilgotność : 45-55 %\* \*

\*\* **Uwaga!** W przypadku wilgotności w miejscu pracy powyżej 55-60 % podczas utwardzenia mogą powstać bąbelki, dlatego pracy w takich warunkach należy unikać!

## Dane utwardzonego materiału:

	<b>NORMA</b>	<b>JEDN.</b>	<b>WARTOSC</b>
<b>Wydłużanie do zerwania</b>	ISO 527-2	%	>50
<b>Twardość Shore A, 15 s</b>	ISO 868	-	30-50
<b>Twardość Shore D, 15 s</b>	ISO 868	-	15-25
<b>Wodochłonność w temp. 25°C, 4 dni</b>	ISO 62	%	< 1
<b>Właściwa oporność objętościowa</b>	IEC 93	Ω x cm	>10 <sup>13</sup>
<b>Właściwa oporność powierzchniowa</b>	IEC 93	Ohm	>10 <sup>12</sup>
<b>Natężenie pola przy przebiciu w temp 25 °C</b>	IEC 243	kV/mm	>18
<b>Stopień palności (4 mm)</b>	UL 94	fokozat	V0



## Podstawowe instrukcje zastosowania:

### **Zalewanie ręczne:**

- Temperatura komponentów podczas mieszania należy utrzymywać w zakresie 15-25 °C. W przypadku wyższej temperatury czas żelowania się skraca, co znacznie utrudnia pracę.
- Wilgotność względna powietrza nie może przekraczać 70 %.
- Pracę należy zawsze zacząć od przygotowania tyle przedmiotów do wylewania, które można obrabiać, zalać w ciągu czasu życia odmierzonej ilości mieszaniny. Aby uniknąć nadmierne nagrzanie mieszaniny, ilość wymieszanego materiału nie może przekroczyć 15 kg.
- Komponent „A” przed zastosowaniem należy zawsze dokładnie wymieszać. (Wypełniacze podczas dłuższego składowania mogą tworzyć osad, dlatego materiał trzeba homogenizować)
- **Przepisany stosunek mieszania należy ściśle dotrzymać przy każdym mieszaniu.**
- Po zlewaniu komponentów należy je starannie wymieszać do otrzymania całkowitej homogenizacji całej masy.
- Do oczyszczenia narzędzi stosuje się rozpuszczalnik Vilepox H-5.

### **Zalewanie mechaniczne:**

Zasada zalewania mechanicznego najczęściej polega na osobnym dozowaniu komponentów w proporcji stosunku mieszania komponentów do tzw. mieszadła statycznego, w którym następuje wymieszanie komponentów do całkowitej homogenizacji. Wypływający z mieszadła strumień mieszaniny kieruje się nad część wylewaną i wpuszcza się w nią odpowiednią ilość cieczy. Wylaną część odstawia się do wyznaczonego miejsca na czas utwardzenia żywicy.

Istnieje bardzo dużo urządzeń do zalewania mechanicznego, w związku z tym co do konkretnych czynności należy stosować się do instrukcji producenta urządzenia używanego w danym miejscu.

## Przepisy BHP

**Na miejscu pracy:** Podczas pracy należy nosić okulary i rękawice ochronne oraz zamknięte ubranie.

**Ochrona skóry:** Przed rozpoczęciem pracy oraz po umyciu rąk należy stosować krem ochronny.

**Oczyszczenie zabrudzonej skóry:** Wylaną ciecz należy zetrzeć papierem lub wata, następnie zmyć dużą ilością ciepłej wody z mydłem niealkalicznym oraz wysuszyć ręcznikiem jednorazowym.

**Wycieknięcia:** Należy absorbować trocinami lub wata i wyrzucić do śmietnika z plastyku.

**Wentylacja:** Powietrze pomieszczenia pracy należy wywietrzać 3-5 razy na godzinę oraz pracownicy muszą unikać wdychania par.

**Pierwsza pomoc:** W przypadku kontaktu żywicy ze skórą, miejsce należy natychmiast zmyć wodą z mydłem i opatrzyć kremem ochronnym. Gdy materiał dostanie się do oczu, należy je wypłukać strumieniem wody przez conajmniej 10-15 minut, a następnie jak najszybciej skontaktować się z lekarzem. Zabrudzone ubrania muszą być natychmiast zmienione. W przypadku, gdy po wdychaniu par pracownik zasłabnie należy go wyprowadzić na świeże powietrze i skontaktować się z lekarzem.

**Szczegółowe dane dotyczące BHP są zawarte w Karcie Bezpieczeństwa komponentów**

Vilepox® PBU-102 PL 3.  
grudzień 2021.