OPIS TECHNICZNY

Kompozycje żywiczne dla przemysłu elektrycznego i elektronicznego

VILEPOX® TC-24

System do wykonywania odlewów

Zakres zastosowania: System piecowy, który doskonale nadaje się do produkcji różnorodnych odlewów, jak izolatorów, przełączników prądu i napięcia, transformatorów itd.

Charakterystyka:

- wybitne właściwości dielektryczne
- wybitne właściwości mechaniczne
- wybitna odporność termiczna
- wybitna odporność chemiczna
- szeroki zakres zastosowania
- system bez rozpuszczalnika

Dane techniczne komponentów:

	VILEPOX® TC-24 „A”	VILEPOX® TC-24 „B”	VILTER Z	NORMY
Charakterystyka	Zmodyfikowana żywica epoksydowa o niskiej lepkości bez rozpuszczalnika.	Specjalny utwardzacz na bazie bezwodników kwasowych o bardzo niskiej lepkości.	Przyspieszacz na bazie aromatycznych poliamin trzeciorzędowych o bardzo niskiej lepkości, bez rozpuszczalników.	
Wygląd	czysta, przezroczysta ciecz	czysta, jasna przezroczysta ciecz	czysta, przezroczysta ciecz koloru żółtego	HSZ 003
Gęstość w temp. 25 °C, g/cm^3	1,14-1,18	1,15-1,17	0,96-1,00	HSZ 004 (ISO 1675)
Lepkość w temp. 25°C, mPas	9 000-15 000	40-90	180-270	HSZ 010 (ISO 2555)
Temp. zapłonu, °C	>200	150	ok. 107	ASTM D93
Czas wypływu (Mp-3, 25°C, s)		30-50	120-170	HSZ 006
Zawartość części nielotnych, %	>99,8	>99,8	-	ISO 3551:2003
Warunki składowania	W miejscu suchym i wolnym od bezpośrednich promieni słońca i ciepła w szczelnie zamkniętych, oryginalnych pojemnikach.			
Czas składowania	min. 12 miesięcy	min. 12 miesięcy	min. 12 miesięcy	
Opakowanie	w pojemnikach lub beczkach metalowych	w pojemnikach lub beczkach metalowych	w pojemnikach metalowych	
Klasa palności	III. klasa	III. klasa	III. klasa	

Dane techniczne mieszaniny:

Korax Műgyantagyártó és Ker. Kft
Part of the AEV group
H- 2518 Leányvár, Ipartelep 08/26 hrsz.
Tel.: +3633-507-730 e-mail: mail@koraxbp.hu web: www.koraxbp.hu

OPIS TECHNICZNY

Stosunek mieszania:

VILEPOX® TC-24 komponent „A”	100 części masowych (kg)
VILEPOX® TC-24 komponent „B”	100 części masowych (kg)
VILTER Z	0,7 części masowej* (kg)

co do mieszaniny komponentów:

	DANE	NORMY
Lepkość początkowa w temp. 25 °C, mPas	350-500	HSZ 010 (ISO 2555)
Gęstość mieszaniny w temp. 25 °C, g/cm^3	1,14-1,18	HSZ 004 (ISO 1675)
Gęstość mieszaniny z mączką kwarcową, w temp. 25 °C, g/cm^3 100 „A” + 100 „B”+ 0,7 Vilter Z + 380 Kvarcliszt	1,80-1,85	HSZ 004 (ISO 1675)
Czas życia:		HSZ 010 (ISO 2555)
Czas osiągnięcia podwójnej lepkości (100 g, 25 °C, godz.)	ok.18	
Czas osiągnięcia podwójnej lepkości (100 g, 60 °C, godz.)	ok. 4	
Czas osiągnięcia potrójnej lepkości (100 g, 25 °C, godz.)	ok. 29	
Lepkość 15000 mPass (100 g, 25 °C, godz.)	ok. 101	
Czas żelowania w temp. 80 °C, 100 g, minut	90-108	HSZ 012
Czas żelowania w temp. 100 °C, 100 g, minut	45-63	HSZ 012
Czas żelowania w temp. 120 °C, 100 g, minut	27-39	HSZ 012

Warunki utwardzenia*: 4 godz./90 °C + 6 godz./150 °C

co do utwardzonego materiału	DANE	NORMY
Wytrzymałość na zginanie, N/mm^2	min. 90	ISO 178
Wytrzymałość udarowa, kJ/m^2	min 6	ISO 179
Wytrzymałość na zrywanie, N/mm^2	min 35	ISO 527
Moduł sprężystości, N/mm^2	2350-2450	ISO 527
Odporność na deformację termiczną w/g Martensa, °C	min 85	DIN 53458
Wodochłonność w temp. 25°C, %	max. 0,2	IEC 60062
Natężenie pola przy przebiciu w temp. 25°C kV/mm	min. 12	IEC 60243
Właściwa oporność powierzchniowa,Ohm	min. 10^{15}	IEC 93
Właściwa oporność objętościowa, Ohm x cm	min. 10^{14}	IEC 93
Stała dielektryczna ε, 50 Hz	3,5	IEC 60250
Stała dielektryczna ε, 10^6 Hz	3,3	IEC 60250
Współczynnik straty dielektrycznej tg δ, 50 Hz	0,005	IEC 60250
Współczynnik straty dielektrycznej tg δ, 10^6 Hz	0,025	IEC 60250

*Warunki utwardzenia i ilość przyspieszacza mogą być nieco zmienione. Przy zmienionych warunkach utwardzenia dane techniczne również ulegają zmianie.

Podstawowe instrukcje zastosowania:

- **Przepisany stosunek mieszania należy ściśle dotrzymać przy każdym mieszaniu.**

Korax Műgyantagyártó és Ker. Kft
Part of the AEV group
H- 2518 Leányvár, Ipartelep 08/26 hrsz.
Tel.: +3633-507-730 e-mail: mail@koraxbp.hu web: www.koraxbp.hu

- Mieszanie systemu należy wykonywać w temperaturze pokojowej, tj. 15-25 °C.
- Po zlewaniu komponentów należy je starannie wymieszać do otrzymania całkowitej homogenizacji całej masy.
- Czas życia mieszaniny jest ograniczony, technologię więc należy tak zorganizować, aby zużycie mieszaniny nastąpiło w tym okresie. Po tym czasie lepkość materiału będzie już za wysoka, zastosowanie takiej mieszaniny więc jest wzbronione.
- Wypalanie zaleca się prowadzić dwuetapowo:

W pierwszym etapie stosuje się niższą temperaturę, aby zapobiec nadmiernemu nagrzaniu się. Po tym etapie system jest już twardy, lecz nie osiąga jeszcze swoich końcowych wybitnych parametrów.
W drugim etapie stosuje się wyższą temperaturę, aby uzyskać jak najlepsze parametry gotowego produktu.
Zalecany cykl wypalania: 90 °C 4 godz. +150 °C 6 godz.
Technologiczny czas calkowitego wypalania jednak jest dłuższy o czas podgrzewania się materiału wraz z całym urządzeniem. Całkowity czas wypalania należy określić empirycznie.
- Przed utwardzeniem komponenty mogą być usunięte za pomocą VILEPOX H-1. Utwardzony materiał natomiast może być usunięty tylko drogą mechaniczną, lub wypalaniem.

Przepisy BHP

Szczegółowe dane dotyczące BHP są zawarte w Karcie Bezpieczeństwa komponentów.

Powyższe informacje zostały opracowane na podstawie najlepszej naszej wiedzy technicznej, jednak nie stanowią przedmiotu obowiązań prawnych

2019. sierpień VILEPOX TC-24 PL 5.

Korax Műgyantagyártó és Ker. Kft
Part of the AEV group
H- 2518 Leányvár, Ipartelep 08/26 hrsz.
Tel.: +3633-507-730 e-mail: mail@koraxbp.hu web: www.koraxbp.hu