




VILEPOX® U-461/38

Samogasnący system do wykonywania odlewów

Zakres zastosowania: Miękki, samogasnący system utwardzany w temperaturze pokojowej z wypełniaczem nieorganicznym, który doskonale nadaje się do wylewania przeróżnych produktów i podzespołów elektrycznych niskiego i średniego napięcia, jak np. kondensatorów, filtrów, transformatorów, muf kablowych itd. Nadaje się zarówno do zalewania ręcznego jak i mechanicznego.

Charakterystyka:

- stopień palności V-0 / 4 mm, certyfikat UL reg. no.: E338747 
- klasa termiczna „B”
- dobre właściwości dielektryczne
- dobre właściwości mechaniczne
- dobra odporność na szoki termiczne
- dobra przewodność cieplna
- odporność na niską temperaturę do – 40 °C
- niska lepkość, materiał wpływa do najmniejszych miejsc, pęcherze powietrza łatwo odchodzą
- małe ciepło reakcji, odlewy mało nagrzewają się podczas utwardzenia
- dogodne właściwości aplikacyjne,
- nadaje się do zalewania i impregnacji ręcznej lub za pomocą urządzenia do automatycznego mieszania i dozowania.
- nie zawiera rozpuszczalników
- nie zawiera halogenów

Dane techniczne komponentów:

	VILEPOX® U-461/38 „A”	VILEPOX® U-461/38 „B”
Opis	Specjalny polioliol z wypełniaczami nieorganicznymi	Specjalny utwardzacz na bazie poliizocyanianów.
Wygląd	lepka ciecz*	brązowa przezroczysta ciecz***
Gęstość (w temp. 25 °C) g/cm ³	1,52 – 1,58	1,19 – 1,22
Lepkość (w temp. 25 °C) mPas	4000 – 7500	20 – 40
Zawartość części nietlonych, %:	min. 99	min. 99
Czas składowania w temp. pokojowej	min. 6 miesięcy**	min. 6 miesięcy
Warunki składowania	w miejscu suchym wolnym od promieni ciepła, w oryginalnych opakowaniach, w temperaturze od +5 do +25 °C	
Klasa palności	III.	III.
Opakowanie	pojemniki metalowe	pojemniki metalowe
Niebezpieczne produkty rozkładu	podczas palenia powstają tlenek węgla, dwutlenek węgla i inne toksyczne gazy	

*Na życzenie możliwe jest dostawa odmian kolorowych.

Standartowy wybór kolorów: RAL 3013, RAL 6002, RAL 9016, RAL 9017



KARTA TECHNICZNA

**Podczas składowania z czasem wypełniacze tworzą osad, masę należy więc przed użyciem starannie wymieszać.

***Na życzenie dostępny także w odmianie kolorowej.

Dane techniczne mieszanki:

Stosunek mieszania:

VILEPOX® U-461/38 component „A”

100 części masowych

VILEPOX® U-461/38 komponent „B”

16 części masowych

	co do mieszanki komponentów
Czas żelowania w temp. 25 °C, 100 g, minut**	140-190
Gęstość (w temp. 25 °C), g/cm ³	1,48-1,52
Lepkość początkowa, 25°C, mPas	1500-2500
Czas żelowania: Do osiągnięcia podwójnej lepkości, 50 g, 25 °C, min Do osiągnięcia podwójnej lepkości, 50 g, 25 °C, min	ok. 40 ok. 55
Czas wypływu (Mp-6, 25 °C, s)	30-70
Czas utwardzenia wstępnego w temp. pok., godz	ok. 24
Czas całkowitego utwardzenia, w temp. pok., dni	ok. 7
Zalecane warunki utwardzenia	w temperaturze. od +5 do +25 °C, wilgotność względna pow. 45-55%*

*Uwaga! W przypadku wyższej wilgotności względnej podczas utwardzenia w materiale mogą powstać bąbelki, dlatego stosowanie w takich warunkach jest nie zalecane.

** Na życzenie możliwe jest ustalenie szybkości żelowania

	co do utwardzonego materiału
Wytrzymałość na zrywanie, N/mm ²	min 7
Wydłużanie przy zrywaniu, %	min. 25
Wytrzymałość na zginanie, N/mm ²	min. 10
Twardość Shore A	81-86
Twardość Shore D	40-45
Wodochłonność, w temp. 25°C, 24 godz., %	0,15
Właściwa oporność objętościowa, Ohm x cm	>10 ¹³
Właściwa oporność powierzchniowa, Ohm	>10 ¹²
Natężenie pola przy przebiciu w temp. 25 °C, kV/mm	>18
Stopień palności	V-0/4mm

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 55 %.
- Pracę należy zawsze zacząć od przygotowania tyle przedmiotów do wylewania, które można obrabiać, zalać w ciągu czasu życia odmierzonej ilości mieszanki. Aby uniknąć nadmierne nagrzanie mieszanki, 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)



KARTA TECHNICZNA

- **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-3/PUR.

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.

Do czyszczenia narzędzi stosować rozcieńczalnik VILEPOX® H-3/PUR.

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 obowiązków prawnych

2021. Juliusz

VILEPOX® U-461-38 PL 9