



VILEPOX[®] DTK-13 öntőgyanta rendszer

Alkalmazási terület: Közepes reaktivitású töltött gyantarendszer. Előnyösen alkalmazható különféle összeszerelt villamos ipari és híradástechnikai alkatrészek kiöntésére, tokozására.

Jellemzői:

- kiváló dielektromos tulajdonságok
- kiváló mechanikai tulajdonságok
- kiváló vegyi ellenálló képesség
- jó hővezető képesség
- sokféle felhasználhatóság
- halogénmentes rendszer
- oldószermentes rendszer

A komponensek műszaki paramétereit:

	Vilepox [®] DTK-13 „A”	Vilepox [®] DTK-13 „B”
Leírás	Módosított, szervesetlen töltőanyagokat tartalmazó oldószermentes epoxigyanta	Kis viszkozitású, módosított amin bázisú, oldószermentes, szobahőmérsékleten kötő térhálósító
Megjelenés	viszkózus folyadék*	színtelen, vagy sárgás folyadék
Sűrűség (25 °C-on), g/cm ³	1,62-1,70	0,94-0,98
Viszkozitás (25°C-on), mPas	7 000-12 000	40-80
Lobbanáspont, °C	>100	200
Nem illóanyag tartalom, %	>99	99,8
Tárolhatósági idő	min. 9 hónap**	min. 12 hónap
Tárolási feltételek	száraz, sugárzó hőtől védett helyen eredeti, légmentesen zárt edényben +5-+20 °C hőmérsékleten	
Tűzvesélyesség	III. fokozat	III. fokozat

* standard színválaszték: cc. RAL 3013 vörös, cc. RAL 6002 zöld, cc. RAL 9017 fekete
Külön kívánságra egyéb színek szállítását is vállaljuk!

**Tárolás során a töltőanyagok leülepedhetnek, ezért az anyagot használat előtt mindig alaposan fel kell keverni!



MŰSZAKI ADATLAP

A keverék paraméterei

Keverési arány:

VILEPOX® DTK-13 „A” komponens	100	tömegrész (kg)
VILEPOX® DTK-13 „B” komponens	14	tömegrész (kg)

	A keveréknél
Gélidő (100 g, 25°C-on, perc)	100-140
Keverék sűrűség (25 °C, g/cm ³)	1,5-1,62
Kezdeti viszkozitás (25 °C-on, mPas)	1500-2500
Fazékidő: Viszkozitás duplázódási idő (50 g, 25°C, perc) Viszkozitás triplázódási idő (50 g, 25°C, perc)	kb.45 kb. 90
Átkeményedési idő (25°C-on, óra)	kb. 24
Teljes átkeményedési idő (25°C-on, nap)	7

	A kikeményedett anyagnál
Sűrűség 24 °C-on, g/cm ³	kb. 1,55
Hajlítószilárdság, N/mm ²	min. 60
Ütő-hajlítószilárdság, kJ/mm ²	min. 8
Szakítószilárdság, N/mm ²	min 40
Alaktartóság Martens szerint*, °C	min. 55
Vízfelvétel (25°C-on), %	max. 0,4
Átütési térerősség (25°C-on), kV/mm	min. 18
Fajlagos felületi ellenállás Ohm	min. 10 ¹⁴
Fajlagos térfogati ellenállás Ohmxcmm	min. 10 ¹⁴

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.



MŰSZAKI ADATLAP

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. Ennél magasabb hőmérsékleten a gélesedési idő lecsökken, ami megnehezíti a munkát. Továbbá az anyag kötési felmelegedése is növekszik, ami különböző hibák oka lehet.
- Minden esetben először az alkatrészeket kell előkészíteni olyan mennyiségben, amennyit egy bekeveréssel kapott gyantamennyiséggel a fazékidőn belül (kb. max. 1 óra) ki lehet önteni.
- Felhasználás előtt az „A” komponenst mindig alaposan fel kell keverni az esetleges kiülepedés megszüntetése céljából. Ezután ki kell önteni a szükséges mennyiségű „A” komponenst egy tiszta edénybe, majd hozzáadni a számított mennyiségű „B” komponenst.
- 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 lehető leggyorsabban a rendeltetési helyére juttatni.
- Fazékidőn túli, felmelegedett, besűrűsödött anyag felhasználása tilos.
- Szinezésre Vilepox szinezőpasztákat kell használni. A pasztát az „A” komponenshez kell keverni 1-4%-ban.
- 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® DTK-13 HU 3.

2014. szept.