



VILEPOX®/VILTER® RENDSZEREK

Vilepox® U-234

Szobahőmérsékleten gyorsan keményedő, kétkomponensű, rugalmas égésgátolt öntőgyanta rendszer

Alkalmazási terület: kis- és közép feszültségű elektromos alkatrészek, kisebb méretű, transzformátorok, kondenzátorok, tekercsek rugalmas kiöntésére tervezett égésgátolt, szobahőmérsékleten kötő gyantakompozíció.

Jellemzői:

- jó dielektromos tulajdonságok -40 °C -tól + 110 °C –ig
- kedvező mechanikai tulajdonságok
- égésgátolt V-0 / 4 mm
- jó és tartósan megmaradó rugalmasság
- kiváló hősokk állóság
- jó hővezető képesség
- kiváló hidegállóság –40°C-ig
- alacsony reaktivitás, a kiöntött anyag kevésbé melegszik föl a kikeményedés során
- alkalmas kézi és automatikus keverővel és adagolóval ellátott géppel történő kiöntésre, impregnálásra is
- oldószer-és halogénmentes rendszer

A komponensek műszaki paramétereit:

	Vilepox® U-234 „A”	Vilepox® U-234 „B”
Leírás	Speciális polioliol szervesetlen töltőanyagokkal	Speciális, poliizocianát bázisú térhálósító
Megjelenés	tört fehér, viszkózus folyadék*	sárgás színű folyadék
Sűrűség (25 °C-on), g/cm³	1,59 – 1,61	1,20 – 1,22
Viszkozitás (25°C-on), mPas	5000-10000	200 – 360
Nem illóanyag tartalom, %	> 99,6	
Tárolhatósági idő	min. 6 hónap**	min. 6 hónap
Tárolási feltételek	száraz, sugárzó hőtől védett helyen eredeti, légmentesen zárt edényben +5-+20 °C hőmérsékleten	
Tűzveszélyesség	égésgátolt	III. fokozat
Szállítási mód	fém kannában	fém kannában
Veszélyes bomlástermékek	égéskor szénmonoxid, széndioxid, nitrogénoxidok és más mérgező gázok, gőzök képződnek	

* Kívánságra megegyezés szerinti színekben szállítjuk.

Standard színválaszték: RAL 3013, RAL 6002, RAL 9016, RAL 9017

** a töltőanyag ülepedése megengedett



MŰSZAKI ADATLAP

A keverék paraméterei

Keverési arány:

VILEPOX® U-234 "A" komponens	100	tömegrész (kg)
VILEPOX® U-234 "B" komponens	15	tömegrész (kg)

	A keveréknél
Gélidő, 100 g, 25°C-on, perc	20-40
Sűrűség, 25°C-on, g/cm ³	1,51 – 1,57
Kezdeti viszkozitás, mPas	5600-6400
Fazékidő: Viszkozitás duplázódási idő, 50 g, 25 °C, perc Viszkozitás triplázódási idő, 50 g, 25 °C, perc	kb. 8 kb. 15
Átkeményedési idő szobahőmérsékleten, óra	kb. 24
Teljes átkeményedés, szobahőmérsékleten, nap	kb. 7
Ajánlott kikeményedési körülmények	szobahőmérséklet: +5°C-+25°C páratartalom: 45-55 % *

* Figyelem! A munkalégtér 55-60 %-os relatív páratartalma felett a légnedvesség hatására a kötés közben az anyag buborékosodhat, ezért feldolgozását ilyen körülmények között nem ajánljuk!

	A kikeményedett anyagnál
Szakítószilárdság, N/mm ²	kb.10
Szakadási nyúlás, %	min.80
Shore D keménység (7 nap után, 15 s)	34-38
Hővezetési tényező, W/m*K	min. 0,52
Vízfelvétel (25°C-on), %	<0,4
Fajlagos térfogati ellenállás, Ωmxcmm	min 3x.10 ¹²
Fajlagos felületi ellenállás, Ωm	min 6x.10 ¹¹
Veszteségi tényező tgδ, 1 kV, 25°C-on	450x10 ⁻⁴
Veszteségi tényező tgδ, 3 kV, 120°C-on	480x10 ⁻⁴

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 v. papírt műanyag edénybe v. zsákba kell elhelyezni.



Szellőztetés: A munkahely légtérét 3-5-ször cserélni kell óránként. A dolgozóknak kerülniük kell a gőzök belégzését.

Elsősegély: Ha az anyag a szembe kerül, akkor a szemet 15 percig bő vízzel öblíteni kell, majd azonnal 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 részletes egészségügyi és környezetvédelmi tudnivalókat a komponensek biztonságtechnikai adatlapjai tartalmazzák.

Alkalmazástechnikai tudnivalók

- A gyantarendszer tervezett bekeverési hőmérséklete 15-25 °C (szobahőmérséklet). Ennél magasabb hőmérsékleten a viszkozitás és a gélesedési idő csökken, a kötési felmelegedés növekszik.. Alacsonyabb hőmérsékleten viszont a viszkozitás és a gélesedési idő növekszik., a kötési felmelegedés csökken.
- Minden esetben először az alkatrészeket kell előkészíteni olyan mennyiségben, amennyit egy bekeveréssel kapott gyantamennyiséggel kb. max. 10 perc alatt ki lehet önteni (szobahőmérsékleten).
- A töltőanyag esetleges ülepedése miatt használat előtt az anyagot minden egyes esetben alaposan föl kell keverni.
- 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.
- Az összekevert anyagot a feldolgozhatósági időn belül be kell dolgozni. A megnövekedett viszkozitású esetleg már gélesedő félben lévő anyag felhasználása tilos.
- A szerszámok tisztítására a Vilepox® H-3 hígító alkalmas.

Ezen tájékoztatónkat a legjobb műszaki ismereteink szerint állítottuk össze, tartalma azonban nem képezi jogi kötelezettség tárgyát.

Vilepox® U-234 HU 3.

2014. szeptember