



Ideiglenes termékismertető


## VILEPOX/VILTER RENDSZEREK

### VILEPOX U461/39 közepes keménységű PUR öntőgyanta rendszer

#### Alkalmazási terület:

Szobahőmérsékleten kötő, kétkomponensű, kis- és közép feszültségű elektromos alkatrészek, kisebb méretű, transzformátorok, kondenzátorok, tekercsek kiöntésére tervezett égésgátolt gyantakompozíció.

#### Jellemzői:

- égésgátolt, V-0/4mm fokozatú típus
- UL minősítéssel rendelkezik 
- „B” hőosztály
- közepes keménységű típus
- jó diektromos tulajdonságok
- jó hőszállóság
- jó hővezető képesség
- hidegállóság -25°C-ig
- igen alacsony viszkozitás kötés előtt, a legkisebb kitöltendő helyekre is befolyik, minimális buborékosodás
- alacsony reaktivitás, a kiöntött anyag kevésbé melegszik föl a kikeményedés során
- alkalmas kézi és automatikus keverővel és adagolóval ellátott géppel történő kiöntésre is
- natúr és színes kivitelben is rendelhető
- halogén- és oldószermentes rendszer

#### A komponensek műszaki paraméterei

	VILEPOX U-461/39 "A" komponens	VILEPOX U-461/39 "B" komponens
Leírás	Speciális poliol szervetlen töltőanyagokkal *	Poliizocianát bázisú térhálósító
Megjelenés	világos, krémszínű folyadék**	barna színű folyadék
Sűrűség (24 °C-on), g/cm <sup>3</sup>	1,55-1,59	1,20 – 1,22
Viszkozitás (25 °C-on), mPas	5000-7000	20 – 40
Tárolási feltételek	száraz, sugárzó hőtől védett helyen eredeti, légmentesen zárt edényben +5 - +25 °C közötti hőmérsékleten	
Tárolhatósági idő	min. 6 hónap	min.6 hónap
Standard kiszerelés ***	30 kg	5,1 kg
Tűzveszélyesség	III. fokozat	III. fokozat
Szállítási mód	fém kannában	fém kannában
Veszélyes bomlástermékek	égéskor szénmonoxid, széndioxid, nitrogénoxidok és más mérgező gázok, gőzök képződnek	

\* A töltőanyag ülepedése megengedett

\*\* Kívánságra megegyezés szerinti színekben is szállítjuk

\*\*\* Kívánságra egyéb kiszerelési egységekben is szállítjuk



# MŰSZAKI ADATLAP

## A keverék paraméterei

Keverési arány: **VILEPOX U-461/39 "A" komponens 100 tömegrész (kg)**  
**VILEPOX U-461/39 "B" komponens 17 tömegrész (kg)**

	A keveréknél
Kezdeti viszkozitás, mPas 25 °C-on	1400-2000
Fazékidő, 25°C-on, perc	45-60
Gélesedési idő, 25°C-on, 100 g, perc	>150
Kezdeti sűrűség (25 °C-on) g/cm <sup>3</sup>	1,50-1,54
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 65 % relatív páratartalma felett, a légnedvesség hatására kötés közben az anyag buborékosodhat, ezért feldolgozását ilyen körülmények között nem ajánljuk!

	A kikeményedett anyagnál
Szakítószilárdság, N/mm <sup>2</sup>	> 10
Szakadási nyúlás, %	>. 50
Shore D keménység	41-45
Vízfelvétel, 25°C-on, 24 óra, %	0,15
Fajlagos térfogati ellenállás, Ωxcm	>10 <sup>13</sup>
Fajlagos felületi ellenállás, Ωm	>10 <sup>12</sup>
Átütési térerősség ,25°C-on, kV/mm	>18
Éghetőségi fokozat , 4 mm	V-0/4mm

## 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 vagy papírral fel kell itatni, majd szappanos meleg vízzel le kell mosni és szárazra törölni. Ezután bőrápoló krémmel be kell kenni.

**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 biztonsági adatlapjai tartalmazzák .



## Alkalmazástechnikai tudnivalók

### **1. Kézi feldolgozás esetén:**

- 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. 120 perc alatt ki lehet önteni (szobahőmérsékleten).
- A töltőanyag esetleges ülepedése miatt használat előtt az „A” komponenst minden 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.

### **2. Gépi feldolgozás esetén:**

Az adott berendezés instrukciói szerint.

- A szerszámok tisztítására a Vilepox H-3 hígító alkalmas.

UL regisztrációs szám: **E338747**

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

2013. november

Vilepox® U-461-39 HU 1.