



MŰSZAKI ADATLAP

VILEPOX®/VILTER® RENDSZEREK

Vilepox® U-461/45


lágú, égésgátolt, PUR öntőgyanta rendszer

Ideiglenes termékismertető

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, üzemi hőmérséklet -25-130 °C
- lágú típus
- jó dielektromos tulajdonságok
- jó hősokkállóság
- jó hővezető képesség
- hidegállóság -25°C-ig
- igen alacsony viszkozitás kötés előtt, a legkisebb kitöltendő helyekre is befolyik, minimális buborékosodás
- 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 paramétereit:

			ÉRTÉK	
JELLEMZŐK	SZABVÁNY	EGYSÉG	VILEPOX U-461/45 "A" komponens	VILEPOX U-461/45 "B" komponens
Leírás	-	-	Speciális poliold szeretlen töltőanyagokkal *	Poliizocianát bázisú térhálósító
Megjelenés	HSZ 003	-	bézs színű viszkózus folyadék**	barnás színű folyadék
Sűrűség (25 °C-on)	ISO 1675	g/cm ³	1,54 - 1,58	1,18 - 1,22
Viszkozitás (25°C-on)	ISO 2555	mPas	7000 - 11000	20 - 50
Tárolási feltételek	-	-	száraz, sugárzó hőtől védett helyen eredeti, légmentesen zárt edényben +5 - +25 °C közötti hőmérsékleten	
Tárolhatósági idő	-	hónap	min. 6	min.6
Standard kiszerelés ***	-	-	30 kg	6 kg
Tűzveszélyesség	-	-	III. fokozat	III. fokozat
Szállítási mód	-	-	fém kanna	fém kanna
Veszélyes bomlástermékek	égéskor szénmonoxid, széndioxid, nitrogénoxidok és más mérgező gázok, gőzök képződnek			



MŰSZAKI ADATLAP

- * A töltőanyag ülepedése megengedett
** Kívánságra megegyezés szerinti színekben is szállítjuk
*** Kívánságra egyéb kiszerelési egységekben is szállítjuk

A keverék paraméterei:

Keverési arány: **VILEPOX U-461/45 "A" komponens 100 tömegrész (kg)**
VILEPOX U-461/45 "B" komponens 16 tömegrész (kg)

JELLEMZŐK	SZABVÁNY	EGYSÉG	ÉRTÉK
Gélidő, 100 g (25°C-on)	HSZ 001	perc	200 - 240
Sűrűség (25 °C-on)	HSZ 004 (ISO 1675)	g/cm ³	1,46 - 1,50
Kezdeti viszkozitás (25 °C-on)	HSZ 010 (ISO 2555)	mPas	1100 - 1700
Fazekidő: Viszkozitás duplázódási idő, 50 g (25 °C-on)	HSZ 010 (ISO 2555)	perc	kb. 60
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 % relatív páratartalma felett, a légnedvesség hatására kötés közben az anyag buborékosodhat, ezért feldolgozását ilyen körülmények között nem ajánljuk!

A kikeményedett anyag műszaki paraméterei:

JELLEMZŐK	SZABVÁNY	EGYSÉG	ÉRTÉK
Szakítószilárdság	ISO 527-2	N/mm ²	>7
Szakadási nyúlás	ISO 527-2	%	>25
Hajlítószilárdság	ISO/ R178	N/mm ²	min. 10
Shore D keménység, 15 s	ISO 868	-	20 - 25
Shore A keménység, 15 s	ISO 868	-	70 - 75
Vízfelvétel, 25°C-on, 24 óra	ISO 62	%	0,15
Fajlagos térfogati ellenállás	IEC 93	Ω x cm	>10 ¹³
Fajlagos felületi ellenállás	IEC 93	Ω	>10 ¹²
Átütési térerősség, 25°C-on	IEC 243	Kv/mm	>18
Éghetőségi fokozat, 4 mm	UL-94	fokozat	V-0/4mm



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.
- A levegő nedvességtartalma nem haladhatja meg az 55%-t.
- Minden esetben először az alkatrészeket kell előkészíteni olyan mennyiségben, amennyit egy bekeveréssel kapott gyantamennyiséggel fazékidőn belül ki lehet önteni (szobahőmérsékleten).
- A töltőanyag esetleges ülepedése miatt használat előtt az „A” komponenst 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 fazék 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.

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 bőrpoló 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.

UL regisztrációs szám: **E338747**

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

Vilepox® U-461/45 HU 2.

2015. szeptember