



VILEPOX/VILTER RENDSZEREK

VILEPOX® EG-299

égésgátolt, beégetős, töltött öntőgyanta rendszer

Ideiglenes termékismertető

Alkalmazási terület: égésgátolt, beltéri villamosipari szigetelő formatestek, támszigetelők, transzformátorok, műgyanta öntvények előállítására alkalmas, kiváló hőalaktartósságot adó beégetős, töltőanyagot tartalmazó gyantarendszer.

Jellemzői:

- égésgátolt, V-0 fokozatú típus
- kiváló diektromos tulajdonságok
- kiváló mechanikai tulajdonságok
- kiváló vegyi ellenálló képesség
- változatos felhasználhatóság
- oldószermentes rendszer

A komponensek műszaki paraméterei:

			ÉRTÉK	
JELLEMZŐK	SZABVÁNY	EGYSÉG	VILEPOX® EG-299 "A" komponens	VILEPOX® EG-299 "B" komponens
Leírás	-	-	Oldószermentes, alacsony viszkozitású, modifikált epoxigyanta és töltő-, és adalékanyagok elegye.	Alacsony viszkozitású szerves savanhidridek és töltő –és adalékanyagok keveréke. Gyorsítót is tartalmaz.
Megjelenés	HSZ 003	-	Krémszínű, vagy színes folyékony szuszpenzió*	Krémszínű, folyékony szuszpenzió
Sűrűség (25 °C-on)	HSZ 004 (ISO 1675)	g/cm ³	1,57 - 1,63	1,82 - 1,87
Viszkozitás (25°C-on)	HSZ 010 (ISO 2555)	mPas	13500 - 18000**	16500 - 20000**
Nem illóanyag tartalom	MSZ EN ISO3251:2003	%	> 99,8	>99
Lobbanáspont	ASTM D-93	°C	>200	>150
Tárolási feltételek	-	-	száraz, sugárzó hőtől védett helyen eredeti, légmentesen zárt edényben +5 - +25 °C közötti hőmérsékleten	
Tárolhatósági idő	-	hónap	min. 9***	min. 9 ***
Standard kiserelés****	-	kg	30	34,5
Tűzvesélyesség	-	fokozat	III.	III.
Szállítási mód	-	-	fém kanna, fém hordó, IBC	fém kanna, fém hordó, IBC
Veszélyes bomlástermékek	égéskor szénmonoxid, széndioxid, nitrogénoxidok és más mérgező gázok, gőzök képződnek			

*Pigment nélküli és színes változatban is kapható.

**Tixotróp, állandó keverés mellett az idő előrehaladtával csökken a viszkozitás.

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

**** Kívánságra egyéb kiserelésben is szállítjuk



MŰSZAKI ADATLAP

A keverék műszaki paramétereit:

Keverési arány:	VILEPOX EG-299 „A” komponens	100	tömegrész (kg)
	VILEPOX EG-299 „B” komponens	100	tömegrész (kg)

JELLEMZŐK	SZABVÁNY	EGYSÉG	ÉRTÉK
Kezdeti viszkozitás (25 °C-on)	HSZ 010 (ISO 2555)	mPas	10000 - 14000
Sűrűség (25 °C-on)	HSZ 004 (ISO 1675)	g/cm ³	1,68 - 1,73
Gélidő, 100 g (120 °C-on)	HSZ 012	perc	59 - 83
Fazékidő, 100 g (25 °C-on):	HSZ 010 (ISO 2555)	óra	kb.12

A kikeményedett anyag műszaki paramétereit:

Ajánlott kikeményedési körülmények: 80°C-on 6 óra majd 140°C-on 6 óra*

JELLEMZŐK	SZABVÁNY	EGYSÉG	ÉRTÉK
Sűrűség, (25 °C-on)	MSZ 10195/4-1988	g/cm ³	1,70-1,77
Üvegesedési hőmérséklet, Tg	ISO 11357-2	°C	75-85
Keményesség, Shore D (15 s)	ISO 868		>80
Vízfelvétel, 23°C-on	ISO 62	%	< 0,2
Fajlagos felületi ellenállás	ASTM-D257	Ohm	>10 ¹⁴
Átütési télerősség 25°C, 50 Hz	IEC 243	Kv/mm	>12
Fajlagos térfogati ellenállás 25 °C, 50 Hz	IEC 93	Ω x cm	>10 ¹⁴

* Más beégetési körülményeket is lehet választani, de ilyenkor a műszaki paraméterek a fentiektől eltérhetnek.

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.



MŰSZAKI ADATLAP

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 "Biztonságtechnikai adatlap"-ok tartalmazzák.

Alkalmazástechnikai alaptudnivalók:

- 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 beégetést célszerű két lépésben végezni. Először a túlmelegedés megelőzése végett alacsonyabb hőmérsékleten az anyagot megszilárdítjuk. Ilyenkor az anyag már kemény, de a végleges, kiváló tulajdonságait még nem éri el. Ezért magasabb hőmérsékleten utókeményítést kell még alkalmazni.
- A javasolt beégetési ciklus: 80 °C-on 6 óra, majd 140 °C-on 6 óra.

A ténylegesen szükséges technológiai beégetési idő azonban a fenti értékeknél annnyival hosszabb, amennyi a munkadarabok felmelegedéséhez szükséges. Ez függ a munkadarabok méretétől, számától, a kemence teljesítményétől és fajtájától. A tényleges beégetési időt tehát ezek figyelembevételével kell módosítani.

- Az egyes komponensek, illetve kötés előtt a rendszer a gyártáskor használt eszközökről, szerszámokról a Vilepox H-1 hígítóval távolítható el. A megkötött rendszer viszont csak mechanikus úton, vagy kiégetéssel távolítható el.

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

2015. augusztus

Vilepox EG-299 HU 1.