



M SZAKI ADATLAP

Vilepox® TC-24 beéget s önt gyanta rendszer

Alkalmazási terület: beltéri villamosipari szigetel formatestek, támszigetel k, transzformátorok, m gyanta öntvények el állítására alkalmas, kiváló h állóságot és jó h alaktartósságot adó beéget s típus.

Jellemz i:

- kiváló dielektromos tulajdonságok
- kiváló mechanikai tulajdonságok
- kiváló vegyi ellenálló képesség
- kiváló h állóság, jó alaktartósság
- sokféle felhasználhatóság
- oldószermentes rendszer

A komponensek m szaki paraméterei

	Vilepox® TC-24 „A”	Vilepox® TC-24 „B”	Vilter® Z
Leírás	Oldószermentes, alacsony viszkozitású modifikált epoxigyanta	Alacsony viszkozitású folyadék, szerves savanhidridek és adalékanyagok keveréke	Aromás tercier amin
Megjelenés	tiszta, viszkózus folyadék	színtelen folyadék	sárga, kellemetlen szagú folyadék
S r ség (25 °C-on), g/cm ³	1,14-1,18	1,15-1,17	0,96-1,00
Viszkozitás (25°C-on), mPas	9 000-15 000	40-90	180-270
Lobbanáspont, °C	>200	150	kb. 107
Kifolyás (Mp-3, 25°C, s)		30-50	120-170
Nem-illóanyag tartalom, %	>99,8	>99,8	-
Ekvivalens súly, g/ekv		185-205	
Epoxi ekvivalens, g/mol	178-198	-	-
Aminszám (mgKOH/g)			631
Tárolási feltételek	száraz, sugárzó h t l védett helyen eredeti, légmentesen zárt edényben +5-+20 °C h mérsékleten		
Tárolhatósági id	min. 12 hónap	min. 12 hónap	min. 12 hónap
Szállítási mód	fémkannában, fémhordóban	fémkannában, fémhordóban	fémkannában
T zvesélyesség	III. fokozat	III. fokozat	III. fokozat

A keverék paraméterei

Keverési arány:

VILEPOX® TC-24 „A” komponens 100,0 tömegrész (kg)
VILEPOX® TC-24 „B” komponens 100,0 tömegrész (kg)
VILTER® Z 0,7 tömegrész (kg)*



M SZAKI ADATLAP

	A keveréknél
Kezdeti viszkozitás (25 °C-on), mPas	350-500
Keverék sűrűsége (25 °C, g/cm ³)	1,14-1,18
Keverék sűrűsége kvarcliszttel (25 °C, g/cm ³) 100 „A” + 100 „B” + 0,7 Vilter Z + 380 Kvarcliszt	1,80-1,85
Fazékid : Viszkozitás duplázódási idő (100 g, 25 °C, óra) Viszkozitás duplázódási idő (100 g, 60 °C, óra) Viszkozitás triplázódási idő (100 g, 25 °C, óra) Viszkozitás 15000 mPas (100 g, 25 °C, óra)	kb.18 kb. 4 kb. 29 kb. 101
Gélid , 80°C-on, 100g, perc	90-108
Gélid , 100°C-on, 100g, perc	45-63
Gélid , 120°C-on, 100g, perc	27-39

Beégetési ciklus: 90°C 4 óra + 150°C 6 óra *

* A gyorsító mennyisége és a kikeményítési idő és hőmérséklet a gyártási körülményektől és igényektől függően változhatnak, ami a műszaki paraméterek kisebb változásával járhat.

	A kikeményedett anyagnál
Hajlítószilárdság, N/mm ²	min. 90
Ütőhajlítószilárdság, kJ/mm ²	min 6
Szakítószilárdság, N/mm ²	min 35
Rugalmassági modulus, N/mm ²	2350-2450
Alaktartóság Martens szerint, °C	min 85
Lineáris hőtágulási tényező, 10 ⁻⁶ /K	60-70
Vízfelvétel, 25°C-on, %	max. 0,2
Átütési térférség 25°C-on kV/mm	min. 12
Fajlagos felületi ellenállás, Ohm	min. 10 ¹⁵
Fajlagos térfogati ellenállás Ohm·cm	min. 10 ¹⁴
Dielektromos állandó , 50 Hz	3,5
Dielektromos állandó , 10 ⁶ Hz	3,3
Veszteségi tényező tg , 50 Hz	0,005
Veszteségi tényező tg , 10 ⁶ Hz	0,025

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. A törléshez használt elszennyezett ruhát, papírt más anyag edénybe, zsákba kell elhelyezni.

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



M SZAKI ADATLAP

Els segély: Ha az anyag a szembe kerül, akkor a szemet 15 percig b vízzel öblíteni kell, majd amint lehet orvoshoz kell fordulni. A b rre kerül anyagot a fentiek szerint kell eltávolítani. A szennyezett ruhát azonnal le kell cserélni. Ha az anyag g zeinek belégzését l bárki rosszul lesz, friss leveg re kell vinni és orvosnak megmutatni. A részletes egészségügyi és környezetvédelmi tudnivalókat a "Biztonságtechnikai adatlap"-ok tartalmazzák .

Alkalmazástechnikai tudnivalók

- A gyantarendszer tervezett bekeverési h mérséklete 15-25 °C (szobah mérséklet).
- Az el irt keverési arányt minden egyes keverésnél szigorúan be kell tartani.
- A komponenseket összeöntés után gondosan, a teljes tömegre kiterjed en, a teljes homogenitásig össze kell keverni. A laminátok készítéséhez az így összekevert anyagot kell használni.
- Az összekevert anyagot a feldolgozhatósági id n belül fel kell hordani. A megnövekedett viszkozitású esetleg már gélesed félben lév anyag felhasználása tilos.
- A beégetést célszer két lépésben végezni. El ször a túlmelegedés megelőzése végett alacsonyabb h mérsékleten az anyagot megszilárdítjuk. Ilyenkor az anyag már kemény, de a végleges, kiváló tulajdonságait még nem éri el. Ezért magasabb h mérsékleten utókeményítést kell még alkalmazni.
- A javasolt beégetési ciklus: 90 °C 4 óra+150 °C 6 óra

A ténylegesen szükséges technológiai beégetési id azonban a fenti értékeknél annyival hosszabb, amennyi a munkadarabok felmelegedéséhez szükséges.

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

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

2014. szeptember

Vilepox® TC-24 HU 4.