



MŰSZAKI ADATLAP

Vilepox® D-5MTL , Vilter® NT, Vilter® Z gyantarendszer

Alkalmazási terület: Különböző méretű alkatrészek, pl. száraz transzformátorok, támszigetelők, áram- és feszültségváltók és egyéb szigetelő formatestek, műgyanta öntvények előállítása, valamint üveg- vagy szénszál erősítésű laminátok. Nagyon jó hőalaktartósságot adó beégetős tokozó- kiöntő- impregnálógyanta, beégetős típus. Üvegszál erősítéssel alkalmas H hőosztályú száraz transzformátorok gyártására.

Jellemzői:

- kiváló mechanikai tulajdonságok
- kiváló vegyi ellenállóképesség
- kiváló diektromos tulajdonságok
- kiváló hőállóság és hőalaktartósság
- magas töltőanyag felvétel.
- kiválóan nedvesíti az üveg-és szénszálakat

A komponensek műszaki paramétereit

	Vilepox® D-5MTL	Vilter® NT	Vilter® Z
Leírás	Módosított, igen alacsony viszkozitású oldószermentes epoxigyanta	Szerves savanhidridek és adalékanyagok keveréke.	Kis viszkozitású, oldószermentes tercier amin bázisú gyorsító
Megjelenés	halványsárga színű, tiszta, átlátszó folyadék	színtelen, vagy enyhén sárgás színű átlátszó folyadék	sárgásbarna színű, kellemetlen szagú folyadék
Sűrűség (25 °C-on), g/cm ³	1,12-1,16	1,22-1,25	0,96 – 1,00
Viszkozitás (25°C-on), mPas	750-1150	250-350	180-270
Lobbanáspont, °C	>110		kb.107
Nem illóanyag tartalom, %	min. 99,8	min. 99,8	
Összes klórtartalom, %	max. 0,3		
Tárolási feltételek	száraz, sugárzó hőtől védett helyen eredeti, légmentesen zárt edényben +5-+20 °C hőmérsékleten		
Tárolhatósági idő	min. 12 hónap	min. 12 hónap	min. 12 hónap
Szállítási mód	fémkannában, fémhordóban	fémkannában, fémhordóban	fémkannában
Tűzvesélyesség	III. fokozat	III. fokozat	III. fokozat



MŰSZAKI ADATLAP

A keverék paraméterei

Keverési arány:

VILEPOX® D-5MTL	100	tömegrész
VILTER® NT	84	tömegrész
VILTER® Z	0,7	tömegrész*

* A VILTER Z gyorsító mennyisége 0,3-1,5 tömegrész (kg) között változtatható.

	A keveréknél
Kezdeti viszkozitás, mPas 25 °C-on	550-800
Gélesedési idő, 80°C-on, 100g, perc	155-175
Gélesedési idő, 100°C-on, 100g, perc	80-95
Gélesedési idő Vilter Z gyorsító nélkül, 120°C-on 100g, óra	kb.24

A javasolt beégetési körülmények*: 90°C-on 2 óra majd 150°C-on 6 óra

	A kikeményedett anyagnál
Hajlítószilárdság, N/mm²	min. 80
Ütő-hajlítószilárdság, kJ/mm²	min. 10
Szakítószilárdság, N/mm²	min. 45
Alaktartóság Martens szerint**, °C	min. 105
Átütési térerősség 25°C-on kV/mm	min. 12
Vízfelvétel, 25°C-on, %	max. 0,2
Fajlagos felületi ellenállás Ohm	min. 10 ¹⁵
Fajlagos térfogati ellenállás Ohmxcmm	min. 10 ¹⁴
Dielektromos veszteségi tényező, tg δ 25 °C-on, 1 kHz	max. 1,5x 10 ⁻²
Dielektromos veszteségi tényező, tg δ 120 °C-on, 1 kHz	max. 1,5x 10 ⁻²
Ívállóság, s	min. 100
Éghetőségi fokozat	HB

* 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, papírt műanyag edénybe, 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 amint lehet 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 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.
- 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.
- 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: 90 °C 2 óra+150 °C 6 óra
- **A ténylegesen szükséges technológiai beégetési idő azonban a fenti értékeknél annnyival hosszabb, amennyi a munkadarabok felmelegedéséhez szükséges.**
- 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.

A gyantarendszerrel kapcsolatos egyéb műszaki, feldolgozás-technológiai és kereskedelmi kérdésekkel kérjük forduljanak hozzánk bizalommal.

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

2005.március

Vilepox® D-5MTL, Vilter® NT, Vilter® Z HU 2.