

VILEPOX® PE-202

Lakier do impregnacji

Zakres zastosowania: Vilepox PE-202 jest jednoskładnikowym, bezrozpuszczalnikowym, poliestrowym lakierem piecowym. Lakier służy do impregnacji przeróżnych cewek, silników elektrycznych różnymi metodami. Najbardziej typowe zastosowania są impregnacje próżniowe i zanurzające.

Charakterystyka:

- Klasa termiczna „H”
- Służy do impregnacji cewek i urządzeń o klasy 130, 155, 180 °C w/g UL
- Bardzo dobre właściwości aplikacyjne, niska lepkość
- Wybitna zdolność penetracyjna do kapilarów
- Nie zawiera składników lotnych, dlatego nadaje się do impregnacji próżniowej
- Temperaturę i czas utwardzenia można dobierać w szerokiej skali
- Wysoka (powyżej 145 °C) temperatura zapłonu, nie grozi wybuchem
- Wybitne właściwości mechaniczne i dielektryczne po obróbce cieplnej
- Powłoka jest wodoodporna, i ma bardzo dobrą odporność chemiczną
- Długi czas składowania
- Powłoka jest odporna na freon

Dane techniczne:

	Lakiera
Wygląd	żółtawo-brązowa ciecz
Gęstość (w temp. 25 °C) g/cm ³	1,13-1,18
Lepkość (w temp. 25 °C) mPas	600-800
Lepkość (w temp. 40 °C) mPas	150-200
Czas wypływu (kubek Forda 4, w temp. 25 °C), s	110-150
Czas wypływu (kubek Forda 4, w temp. 40 °C), s	40-50
Temperatura zapłonu (w przestrzeni otw.), °C	145
Zawartość części nielotnych, %	47-53
Czas żelowania (w temp. 130 °C), sec	7-9
Czas żelowania (w temp. 140 °C), sec	4-5
Czas żelowania (w temp. 150 °C), sec	3-4
Działanie na druty emaliowane	nie szkodzi
Czas życia w temp. 50°C, (Czas do osiągnięcia podwójnej lepkości) dni	50
Czas składowania w temp. pokojowej	1 rok*
Opakowanie	w puszkach metalowych
Klasa palności	III.

*Czas składowania lakieru w przypadku ciągłego stosowania i dolewania jest nieograniczony. Należy natomiast od czasu do czasu (np. co pół roku) sprawdzić czas wypływu i żelowania żywicy. W przypadku, gdy odchylenia wyników



KARTA TECHNICZNA

przekraczają 20% prosimy poinformować firmę KORAX.

Nastawienie lepkości: Lepkość VILEPOX® PE-202 odpowiada wymogom zastosowania, dlatego nie potrzebne jest jego rozcieńczenie. Jednak jeżeli lepkość wrośnie powyżej 20% oryginalnej lepkości (np. przechowywanie za długie lub w wysokiej temperaturze), prosimy zwrócić się do firmy Korax.

	Po utwardzeniu*
Zalecane warunki utwardzania w temp. 110 °C	10-14 óra
Zalecane warunki utwardzania w temp. 120 °C	4-6 óra
Zalecane warunki utwardzania w temp. 135 °C	3,5 óra
Zalecane warunki utwardzania w temp. 150 °C	1-1,5 óra
Zalecane warunki utwardzania w temp. 160 °C	45-50 perc
Właściwości klejenia wg. IEC 61033, w temp. 23°C, N	350-400
Właściwości klejenia wg. IEC 61033, w temp. 155°C, N	120-150
Właściwości klejenia wg. IEC 61033, w temp. 180°C, N	80-100
Natężenie pola przy przebiciu w temp. 23°C kV/mm	120-150
Temperatura zaszklania, Tg, °C	140

* Badania przeprowadzono w temp. 150 °C 4 godz.

Informacje dot. aplikacji:

Lakier VILEPOX PE-202 można stosować do impregnacji próżniowej, próżniowo-ciśnieniowej, jak i zanurzeniowej.

W przypadku impregnacji próżniowo-ciśnieniowej zalecana jest następująca technologia:

1. Cewkę należy wysuszyć w temp. 105°C
2. Następnie położyć w autoklaw i ochłodzić do temp. 40-50°C
3. Włączyć pompę próżniową
4. Cewki należy zalać żywicą i trzymać w próżni przez ok. 30 minut.
5. Wyłączyć próżnię i dać ciśnienie (np. 6 bar) na autoklaw
6. Wyłączyć ciśnienie, żywice wpompować sprężarką do zbiornika i odstawić cewki na 30 minut, aby okapały.

Utwardzenie w piecu: Czas utwardzenia żywicy zależy przede wszystkim od temperatury wg. powyższych danych. Faktyczny czas utwardzenia technologicznego jest dłuższy. Trzeba bowiem wziąć pod uwagę czas potrzebny do nagrzania cewek.

VILEPOX® PE-202 działa korrozyjnie na miedź i stopy miedziane oraz gumy naturalne, dlatego te materiały należy unikać w urządzeniach impregnacyjnych.



KARTA TECHNICZNA

Przepisy BHP

Na miejscu pracy: Podczas pracy należy nosić okulary i rękawice ochronne oraz zamknięte ubranie.

Ochrona skóry: Przed rozpoczęciem pracy oraz po umyciu rąk należy stosować krem ochronny.

Oczyszczenie zabrudzonej skóry: Wylaną ciecz należy zetrzeć papierem lub watą, następnie zmyć dużą ilością ciepłej wody z mydłem niealkalicznym oraz wysuszyć ręcznikiem jednorazowym.

Wycieknięcia: Należy absorbować trocinami lub watą i wyrzucić do śmietnika z plastiku.

Wentylacja: Powietrze pomieszczenia pracy należy wywiewać 3-5 razy na godzinę oraz pracownicy muszą unikać wdychania par.

Pierwsza pomoc:

- W przypadku kontaktu żywicy ze skórą, miejsce należy natychmiast zmyć wodą z mydłem i opatrzyć kremem ochronnym.
- W przypadku zanieczyszczenia oczu, należy je wypłukać strumieniem wody przez co najmniej 10-15 minut, a następnie jak najszybciej skontaktować się z lekarzem.
- Zabrudzone ubrania muszą być natychmiast zmienione.
- W przypadku, gdy po wdychaniu par pracownik zasłabnie należy go wyprowadzić na świeże powietrze i skontaktować się z lekarzem.

Szczegółowe dane dotyczące BHP są zawarte w Karcie Bezpieczeństwa komponentów.

Powyższe informacje zostały opracowane na podstawie najlepszej naszej wiedzy technicznej, jednak nie stanowi przedmiotu obowiązków prawnych.

Październik, 2008.

VILEPOX PE-202 PL 3.