

## Kompozycje żywiczne dla przemysłu elektrycznego i elektronicznego

### VILEPOX® EG-55/8M


#### Samogasnący system do wykonywania odlewów

##### Zakres zastosowania:

System nadaje się do odlewania kształtków, cewek, transformatorów, i innych uprzednio zmontowanych urządzeń niewielkiego rozmiaru. Utwardzony system charakteryzuje się klasą palności V-0 i wybitnymi właściwościami ogólnymi.

System utwardzany w temperaturze pokojowej.

##### Charakterystyka:

- system samogasnący klasy V-0
- posiada świadectwo UL 
- żywica ekologiczna niezawierająca halogenów i rozpuszczalników
- wybitne właściwości dielektryczne
- wybitne właściwości mechaniczne
- dobra odporność chemiczna
- dobra właściwość odprowadzenia ciepła
- dobra odporność termiczna
- dobra odporność na niskie temperatury
- dogodne właściwości aplikacyjne
- nadaje się i do zastosowania ręcznego i maszyną z mieszarką i dozownikiem automatycznym
- dostępny w odmianie naturalnej i kolorowej

##### Dane techniczne komponentów:

	Vilepox® EG-55/8M „A”	Vilepox® EG-55/8M „B”
<b>Opis</b>	Zmodyfikowana żywica epoksydowa zawierająca nieorganiczne wypełniacze, bez rozpuszczalników	Utwardzacz o niskiej lepkości, na bazie organicznych poliamin. Nie zawiera rozpuszczalników
<b>Wygląd</b>	ciecz koloru jasnoszarego *	czysta, przezroczysta ciecz z odcieniem żółtym*
<b>Gęstość (w temp. 20 °C ) g/cm<sup>3</sup></b>	1,71-1,73	0,96-0,98
<b>Lepkość (w temp. 25°C ) mPas</b>	10 000-16 000	15-40
<b>Temperatura zapłonu , °C</b>	>100	
<b>Zawartość części nielotnych, %</b>	99	
<b>Nr koloru Gardnera</b>		max. 3
<b>Czas składowania w temp. pokojowej</b>	min. 9 miesięcy**	min. 1 rok
<b>Składowanie obu komponentów</b>	W miejscu suchym i wolnym od bezpośrednich promieni słońca i ciepła w temperaturze od +5 do +25 °C w szczelnie zamkniętych, nie naruszonych pojemnikach	
<b>Klasa palności</b>	III.	III.

\*Na życzenie możliwe jest także dostawa odmian kolorowych

\*\* Podczas składowania z czasem wypełniacze tworzą osad, masę należy więc przed użyciem starannie wymieszać.

## Dane techniczne mieszaniny:

### Stosunek mieszania:

**VILEPOX® EG-55/8M** komponent „A”

100 części masowej

**VILEPOX® EG-55/8M** komponent „B”

14 części masowej

	co do mieszaniny komponentów
Lepkość początkowa (w temp. 25 °C), mPas	1000-1800
Gęstość (w temp. 20 °C) g/cm <sup>3</sup>	1,57-1,64
Czas życia do osiągnięcia podwójnej lepkości (w temp. 25°C., 50 g), minut	50-65
Czas żelowania (w temp. 25 °C, 100 g), min	300-380
Czas utwardzenia (w temp. pok.), godz	ok. 24
Czas całkowitego utwardzenia w temp. pok., dni	7

	co do utwardzonego materiału
Wytrzymałość na zginanie, N/ mm <sup>2</sup>	min. 30
Wytrzymałość na ściskanie, N/ mm <sup>2</sup>	min. 30
Twardość, Shore-ban (D) (po 7 dniach), 15 s	74-78
Przewodność cieplna, W/(mK)	0,72
Wodochłonność (w temp. pok, 96 godz.) , %	0,1-0,15
Temp. deformacji termicznej w/g Martensa. °C	ok. 68-75
Współczynnik straty dielektrycznej, (24,5 °C, 20 V, 800 Hz), tgδ	0,27
Natężenie pola przy przebiciu (w temp 25 °C), kV/mm	min. 18
Właściwa oporność powierzchniowa, Ohm	min. 2,4 x10 <sup>12</sup>
Właściwa oporność objętościowa, Ohm,cm	min. 9,5 x10 <sup>14</sup>
Stopień palności (gr. 6 mm)	V0

## Podstawowe instrukcje zastosowania:

- Temperatura komponentów podczas mieszania należy utrzymywać w zakresie 15-25 °C. W przypadku wyższej temperatury czas żelowania się skraca, co znacznie utrudnia pracę.
- Wilgotność względna powietrza nie może przekraczać 70 %.



## OPIS TECHNICZNY

- Pracę należy zawsze zacząć od przygotowania tyle przedmiotów do wylewania, które można obrabiać, zalać w ciągu czasu życia odmierzonej ilości mieszaniny. Aby uniknąć nadmierne nagrzanie mieszaniny, ilość wymieszanego materiału nie może przekroczyć 15 kg.
- Komponent „A” przed zastosowaniem należy zawsze dokładnie wymieszać. (Wypełniacze podczas dłuższego składowania mogą tworzyć osad, dlatego materiał trzeba homogenizować)
- **Przepisany stosunek mieszania należy ściśle dotrzymać przy każdym mieszaniu.**
- Po zlewaniu komponentów należy je starannie wymieszać do otrzymania całkowitej homogenizacji całej masy.
- Do oczyszczenia narzędzi stosuje się rozpuszczalnik Vilepox H-1.

### 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 wata, następnie zmyć dużą ilością ciepłej wody z mydłem niealkalicznym oraz wysuszyć ręcznikiem jednorazowym.

**Ochrona oczu: Uwaga!** VILEPOX EG-55/8M komponent „B” jest szczególnie niebezpieczne dla oczu ze względu na charakter mocno zasadowy. Dlatego okulary ochronne są obowiązkowe!

**Wycieknięcia:** Należy absorbować trocinami lub wata i wyrzucić do śmietnika z plastyku.

**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. Gdy materiał dostanie się do 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**

Nr. rejestracji świadectwa UL: **E338747**

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

Styczeń 2011

Vilepox® EG-55/8M PL 2.