



Kompozycje żywiczne dla przemysłu elektrycznego i elektronicznego **Vilepox® PBU-102** samogasnący system do odlewów

Karta techniczna tymczasowa

Zakres zastosowania:

System żywiczny dwukomponentny, utwardzający się w temperaturze pokojowej na bazie polibutadienu. Samogasnący system, klasy palności V-0/4 mm wg. standardu UL94. Nadaje się do odlewania kształtków, cewek, transformatorów, i innych uprzednio zmontowanych urządzeń niewielkiego rozmiaru szczególnie w miejscach o dużym obciążeniu szoku termicznego, wibracji, wody itd..

Dzięki dużej elastyczności umożliwia także stosunkowo łatwe usunięcie utwardzonej żywicy z odlewów.

Charakterystyka:

- system samogasnący klasy V-0/4mm wg. standardu UL 94
- duża elastyczność
- klasa termiczna „B”
- dobre właściwości dielektryczne
- wybitna odporność na szoki termiczne
- odporność termiczna do -50°C
- dobra odporność na wodę i chemikalie
- bardzo niska lepkość przed utwardzeniem, łatwo wpływa w każde małe szpary
- niska reaktywność, wylany materiał mało się nagrzewa podczas utwardzania
- nadaje się do wylewania i ręcznego i mechanicznego
- system bez halogenów
- system spełnia wymagania RoHS

Dane techniczne komponentów:

			Wartość	
	Norma	Jedn.	VILEPOX PBU-102 komponent "A"	VILEPOX PBU-102 komponent "B"
Opis	-	-	Specjalny poliol z wypełniaczami nieorganicznymi *	Utwardzacz na bazie poliizocyanatu
Wygląd	HSZ 003	-	ciecz szaro-biała**	ciecz brązowa
Gęstość w temp. 25 °C	HSZ 004 (ISO 1675)	g/cm ³	1,40 – 1,44	1,20 – 1,24
Lepkość w temp. 25°C	HSZ 010 (ISO 2555)	mPas	7000 - 10000	20 - 50
Warunki składowania	-	-	W miejscu suchym i wolnym od bezpośrednich promieni słońca i ciepła w temperaturze od +5 do +25 °C w szczelnie zamkniętych, nie naruszonych pojemnikach	
Czas składowania	-	miesiące	min. 6	min.6
Standardowa ilość**	-	kg	30	3
Palność	-	klasa	III.	III.
Opakowanie	-	-	pojemnik metalowy	pojemnik metalowy

* Podczas składowania osadzenie wypełniaczy jest dopuszczone.

** Na życzenie możliwe jest także dostawa odmian kolorowych

*** Na życzenie możliwe są inne opakowania.



MŰSZAKI ADATLAP

Dane techniczne komponentów:

Stosunek mieszania: **VILEPOX PBU-102 komponent "A"** 100 części masowych (kg)
VILEPOX PBU-102 komponent "B" 10 części masowych (kg)

	NORMA	JEDN.	WARTOSCI
Czas żelowania w temp. 25°C, 100 g, *	HSZ 001	godz.	5 - 6
Gęstość w temp. 25 °C	HSZ 004 (ISO 1675)	g/cm ³	1,38 - 1,42
Lepkość początkowa w temp. 25 °C	HSZ 010 (ISO 2555)	mPas	3000 - 4500
Czas życia w temp. 25°C, 50 g -do otrzymania podwójnej lepkości -do otrzymania potrójnej lepkości	HSZ 010 (ISO 2555)	min	45 - 55 60 - 70
Czas utwardzenia w temp. pokojowej	-	godz.	ok. 24
Czas całkowitego utwardzenia w temp. pokojowej	-	dni	ok. 7

*Na życzenie możliwy jest krótszy czas żelowania np.: Vilepox PBU-102 (g 80): 80 min., stb.

Zalecane warunki utwardzania: temp. pokojowa: +5°C-+25°C, wilgotność : 45-55 %* *

**** Uwaga!** W przypadku wilgotności w miejscu pracy powyżej 55-60 % podczas utwardzenia mogą powstać bąbelki, dlatego pracy w takich warunkach należy unikać!

Dane utwardzonego materiału:

	NORMA	JEDN.	WARTOSC
Wydłużanie do zerwania	ISO 527-2	%	>50
Twardość Shore A, 15 s	ISO 868	-	30-50
Twardość Shore D, 15 s	ISO 868	-	15-25
Wodochłonność w temp. 25°C, 4 dni	ISO 62	%	< 1
Właściwa oporność objętościowa	IEC 93	Ω x cm	>10 ¹³
Właściwa oporność powierzchniowa	IEC 93	Ohm	>10 ¹²
Natężenie pola przy przebiciu w temp 25 °C	IEC 243	kV/mm	>18
Stopień palności (4 mm)	UL 94	fokozat	V0



MŰSZAKI ADATLAP

Podstawowe instrukcje zastosowania:

Zalewanie ręczne:

- 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 %.
- 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-5.

Zalewanie mechaniczne:

Zasada zalewania mechanicznego najczęściej polega na osobnym dozowaniu komponentów w proporcji stosunku mieszania komponentów do tzw. mieszadła statycznego, w którym następuje wymieszanie komponentów do całkowitej homogenizacji. Wypływający z mieszadła strumień mieszaniny kieruje się nad część wylewaną i wpuszcza się w nią odpowiednią ilość cieczy. Wylaną część odstawia się do wyznaczonego miejsca na czas utwardzenia żywicy.

Istnieje bardzo dużo urządzeń do zalewania mechanicznego, w związku z tym co do konkretnych czynności należy stosować się do instrukcji producenta urządzenia używanego w danym miejscu.

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. 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

Vilepox® PBU-102 PL 2.

grudzień 2015.