

## Kompozycje żywiczne dla przemysłu elektrycznego i elektronicznego

### VILEPOX® U-234

#### Samogasnący system do wykonywania odlewów elastycznych

**Zakres zastosowania:** Elastyczny, samogasnący system utwardzany w temperaturze pokojowej, który doskonale nadaje się do wylewania przeróżnych produktów i podzespołów elektrycznych, jak np. kondensatorów, transformatorów oraz muf kablowych itd.

#### Charakterystyka:

- nie zawiera halogenów
- dobre właściwości dielektryczne od  $-40^{\circ}\text{C}$  do  $+110^{\circ}\text{C}$
- dobre właściwości mechaniczne
- stopień palności V-0 / 4 mm
- wybitna odporność na szoki termiczne
- dobra przewodność cieplna
- małe ciepło reakcji, odlewy mało nagrzewają się podczas utwardzenia
- dobra i trwała elastyczność
- dogodne właściwości aplikacyjne,
- nadaje się do zalewania i impregnacji ręcznej lub za pomocą urządzenia do automatycznego mieszania i dozowania.

#### Dane techniczne komponentów (dane tymczasowe):

	Vilepox® U-234 „A”	Vilepox® U-234 „B”
Opis	Specjalny polioli z wypełniaczami i pigmentami nieorganicznymi	Specjalny utwardzacz na bazie poliizocyjanianów.
Wygląd	biała, gęsta ciecz*	żółtawa ciecz*
Gęstość (w temp. $25^{\circ}\text{C}$ ) $\text{g/cm}^3$	1,59 – 1,61	1,20 – 1,22
Lepkość (w temp. $25^{\circ}\text{C}$ ) mPas	5000-10000	200 – 360
Zawartość części nielotnych, %	> 99,6	
Czas składowania	min. 6 miesięcy**	min. 6 miesięcy
Składowanie	w miejscu suchym wolnym od promieniującego ciepła, w oryginalnych opakowaniach, w temperaturze od $+5$ do $+25^{\circ}\text{C}$	
Palność	samogasnący	samogasnący
Opakowanie	pojemniki metalowe	pojemniki metalowe
Niebezpieczne produkty rozkładu	podczas palenia powstają tlenek węgla, dwutlenek węgla i inne toksyczne gazy	

\*Na życzenie dostępne także odmiany kolorowe. Standartowe kolory: RAL 3013, RAL 6002, RAL 9016, RAL 9017

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

#### Dane techniczne mieszanki:

##### Stosunek mieszania:

VILEPOX U-234 komponent „A” 100 części masowych

VILEPOX U-234 komponent „B” 15 części masowych

	co do mieszanki komponentów
Czas żelowania w temp. 25 °C, 100 g, minut	20-40
Gęstość w temp. 25°C, g/cm <sup>3</sup>	1,51 – 1,57
Lepkość początkowa, mPas	5600-6400
Czas życia: czas do otrzymania podwójnej lepkości, 50 g, 25 °C, min czas do otrzymania potrójnej lepkości, 50 g, 25 °C, min	ok. 8 ok. 15
Átkeményedési idő szobahőmérsékleten, óra	ok. 24
Teljes átkeményedés, szobahőmérsékleten, nap	ok. 7
Zalecane warunki utwardzenia	w temperaturze. od +5 do +25 °C, wilgotność względna pow. 45-55%

**\*Uwaga!** W przypadku wyższej wilgotności względnej podczas utwardzenia w materiale mogą powstać bąbelki, dlatego stosowanie w takich warunkach jest nie zalecane.

	co do utwardzonego materiału*
Wytrzymałość na zrywanie, N/mm <sup>2</sup>	ok.10
Współczynnik rozciągania przy zrywaniu, %	min.80
Twardość Shore D (po 7 dniach, 15 s)	34-38
Współczynnik przewodzenia ciepła $\lambda$ , W/mK	min. 0,52
Wodochłonność w temp. 25°C, %	<0,4
Właściwa oporność objętościowa, Ohm x cm	min 3x.10 <sup>12</sup>
Właściwa oporność powierzchniowa, Ohm	min 6x.10 <sup>11</sup>
Współczynnik straty dielektrycznej, tg $\delta$ , 1 kV, w temp. 25°C	450x10 <sup>-4</sup>
Współczynnik straty dielektrycznej, tg $\delta$ , 3 kV, w temp. 120°C	480x10 <sup>-4</sup>

## 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 55 %.
- Pracę należy zawsze zacząć od przygotowania tyle przedmiotów do wylewania, które można obrabiać, zalać w ciągu czasu życia odmierzonych ilości mieszanki. Aby uniknąć nadmierne nagrzanie mieszanki, 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-3/PUR.



## OPIS TECHNICZNY

---

### **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.

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

**Wentylacja:** Powietrze pomieszczenia pracy należy wywietrzać 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**

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

2014. styczeń

VILEPOX U-234 PL 3.