



Kompozycje żywiczne dla przemysłu elektrycznego i elektronicznego

Tymczasowa karta techniczna

VILEPOX U-361/38(g30)

System do wykonywania odlewów

Zakres zastosowania: system utwardzany w temperaturze pokojowej z wypełniaczem nieorganicznym, który doskonale nadaje się do wylewania przeróżnych produktów i podzespołów elektrycznych niskiego i średniego napięcia, jak np. muf kablowych, kondensatorów, filtrów, transformatorów itd. Nadaje się zarówno do zalewania ręcznego jak i mechanicznego.

Charakterystyka:

- klasa termiczna „B”
- dobre właściwości dielektryczne
- dobre właściwości mechaniczne
- dobra odporność na szoki termiczne
- dobra przewodność cieplna
- dobra odporność niskiej temperatury do – 25 °C
- niska lepkość, materiał wpływa do najmniejszych miejsc, pęcherze powietrza łatwo odchodzą
- małe ciepło reakcji, odlewy mało nagrzewają się podczas utwardzenia
- dogodne właściwości aplikacyjne,
- nadaje się do zalewania ręcznego lub za pomocą urządzenia do automatycznego mieszania i dozowania.
- nie zawiera rozpuszczalników
- nie zawiera halogenów

Dane techniczne komponentów:

VILEPOX U-361/38 komponent „A”

Specjalny polioli z wypełniaczami nieorganicznymi.

- | | |
|--|---|
| - Wygląd: | jasna ciecz o kolorze kremowym* |
| - Gęstość (w temp. 25 °C) g/cm ³ : | 1,63-1,69 |
| - Lepkość (w temp. 25 °C) mPas: | 3000-6000 |
| - Zawartość części nielotnych, %: | min. 99,8 |
| - Czas składowania w temp. pokojowej: | 6 miesięcy ** |
| - Warunki składowania: | w miejscu suchym wolnym od promieni ciepła, w oryginalnych opakowaniach, w temperaturze od +5 do +25 °C |
| - Odpadki: | traktować zgodnie z przepisami władz lokalnych |
| - Niebezpieczne produkty rozkładu: | podczas palenia powstają tlenek węgla, dwutlenek węgla i inne toksyczne gazy |

*Na życzenie możliwe jest dostawa odmian kolorowych

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

Opakowanie: W pojemnikach metalowych o ładowności 30 kg. Na życzenie inne opakowania są również możliwe.

VILEPOX U-361/38 komponent „B”

Specjalny utwardzacz na bazie poliizocyjanianów.

- | | |
|--|--|
| - Wygląd: | brązowa przezroczysta ciecz* |
| - Gęstość (w temp. 20 °C) g/cm ³ : | 1,20-1,22 |
| - Lepkość (w temp. 25 °C) mPas: | 20 - 40 |
| - Czas składowania w temp. pokojowej: | min. pół rok |
| - Warunki składowania: | w miejscu suchym wolnym od promieniującego ciepła, w oryginalnych opakowaniach, w temperaturze od +5 do +25 °C |
| - Czas składowania w temp. pokojowej: | min. pół roku |



OPIS TECHNICZNY

- Odpadki: traktować zgodnie z przepisami władz lokalnych
- Niebezpieczne produkty rozkładu: podczas palenia powstają tlenek węgla, dwutlenek węgla, tlenki azotu i inne toksyczne gazy.

*Na życzenie możliwe jest dostawa z dodatkiem barwnika.

Opakowanie: W pojemnikach metalowych o ładowności 4,8 kg.. Na życzenie inne opakowania są również możliwe.

Składowanie obu komponentów: W temperaturze od +5 do 25°C, w miejscu suchym i wolnym od bezpośrednich promieni słońca i ciepła w szczelnie zamkniętych, nie naruszonych pojemnikach.

Dane techniczne mieszaniny:

<u>Stosunek mieszania:</u>	VILEPOX U-361/38 komponent „A”	100 części masowych
	VILEPOX U-361/38 komponent „B”	16 części masowych

co do mieszaniny komponentów:

- Gęstość początkowa (w temp. 25 °C) g/cm³: 1,57-1,61
- Lepkość początkowa, 25°C, mPas: 1300-1800
- Czas życia w temp. 25 °C, minut 20***
- Czas żelowania w temp. 25 °C, 100 g, minut: 25- 35

*** Na życzenie możliwe jest ustalenie wolniejszego żelowania

co do utwardzonego materiału

- Zalecane warunki utwardzenia:
 - w temperaturze. od +5 do +25 °C, wilgotność względna pow. 45-55%
- Czas utwardzenia wstępnego w temp. pok., godz.: 24
- Czas całkowitego utwardzenia, w temp. pok., dni.: 7
- Wytrzymałość na zrywanie, N/mm²: min. 7
- Wydłużanie przy zrywaniu, % min. 80
- Wytrzymałość na zginanie, N/mm²: min. 10
- Twardość Shore A 80-84
- Wodochłonność, w temp. 25°C, %: ok. 0,15
- Właściwa oporność powierzchniowa, Ohm: $> 10^{13}$
- Właściwa oporność objętościowa, Ohm x cm: $> 10^{12}$
- Natężenie pola przy przebiciu w temp. 25 °C, kV/mm: > 18
- Stopień palności: HB

Do czyszczenia narzędzi stosować rozcieńczalnik VILEPOX H-3/PUR.

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 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-3/PUR.

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.



OPIS TECHNICZNY

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

Nr. rejestracji świadectwa UL: **E338747**

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

2013 sierpień

VILEPOX U-461-38 PL 3.