



KARTA TECHNICZNA


VILEPOX U-461/45

Samogasnący, miękki system PUR do wykonywania odlewów

Tymczasowa karta techniczna

Zakres zastosowania: samogasnący system utwardzany w temperaturze pokojowej, który stosuje się do wylewania przeróżnych produktów elektrycznych niskiego i średniego napięcia, jak np. kondensatorów, cewek, transformatorów itd.

Charakterystyka:

- stopień palności V-0 / 4 mm
- posiada certyfikat UL 
- klasa termiczna „B”
- typ miękki
- dobre właściwości dielektryczne
- dobra odporność na szoki termiczne
- dobra przewodność cieplna
- dobra odporność na niskie temperatury do – 25 °C
- niska lepkość, materiał wpływa do najmniejszych miejsc, pęcherze powietrza łatwo odchodzą
- dogodne właściwości aplikacyjne,
- nadaje się do zalewania i impregnacji ręcznej lub za pomocą urządzenia do automatycznego mieszania i dozowania.
- nie zawiera rozpuszczalników
- na życzenie możliwe jest dostawa odmian kolorowych
- nie zawiera halogenów

Dane techniczne komponentów:

	VILEPOX U-461/45 "A" komponent	VILEPOX U-461/45 "B" komponent
Opis	Specjalny polioli z wypełniaczami nieorganicznymi*	Specjalny utwardzacz na bazie poliizocyjanianów.
Wygląd	jasna ciecz o kolorze kremowym**	brązowa przezroczysta ciecz
Gęstość (w temp. 24 °C), g/cm ³	1,54-1,58	1,18-1,22
Lepkość (w temp. 25 °C), mPas	7000-11000	20 – 50
Warunki składowania	W miejscu suchym i chronionym od promieni ciepła, w szczelnie zamkniętych pojemnikach w temp. +5-+25 °C.	
Czas składowania	min. 6 miesięcy	min. 6 miesięcy
Standardowe opakowanie	30 kg***	6 kg***
Klasa palności	III.	III.

* Osad wypełniaczy jest dozwolony.

** Na życzenie możliwe jest dostawa odmian kolorowych

*** Na życzenie inne opakowania są również możliwe



KARTA TECHNICZNA

Dane techniczne mieszaniny:

Stosunek mieszania:

VILEPOX U-461/45 komponent „A”
VILEPOX U-461/45 komponent „B”

100 części masowych
16 części masowych

Właściwości	Norma	Jednostka	Wartość
Czas żelowania w temp. 25 °C, 100 g	HSZ 001	min	200-240
Gęstość (w temp. 25 °C) g/cm ³	HSZ 004 (ISO 1675)	g/cm ³	1,46-1,50
Lepkość początkowa, 25°C	HSZ 010 (ISO 2555)	mPas	1100-1700
Czas życia : do osiągnięcia podwójnej lepkości 50 g	HSZ 010 (ISO 2555)	min.	ok. 60
Czas utwardzenia wstępnego w temp. pok., godz	-	godz.	ok. 24
Czas całkowitego utwardzenia, w temp. pok., dni	-	dni	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

Właściwości	Norma	Jednostka	Wartość
Wytrzymałość na zrywanie	ISO 527-2	N/mm ²	>7
Wydłużenie po zerwaniu	ISO 527-2	%	>25
Wytrzymałość na zginanie	ISO/ R178	N/mm ²	min. 10
Twardość Shore D, 15 s	ISO 868	-	20-25
Twardość Shore A, 15 s	ISO 868	-	70-75
Wodochłonność w temp. 25°C, 24 godz.	ISO 62	%	0,15
Właściwa oporność objętościowa	IEC 93	Ω x cm	>10 ¹³
Właściwa oporność powierzchniowa	IEC 93	Ω	>10 ¹²
Natężenie pola przy przebyciu w temp. 25°C	IEC 243	Kv/mm	>18
Stopień palności, 4 mm	UL-94	stopień	V-0/4mm

Podstawowe instrukcje aplikacyjne:

Zalewanie ręczne:

- Temperaturę komponentów podczas mieszania należy utrzymywać w zakresie 15-25 °C. W przypadku wyższej temperatury czas żelowania i lepkość się zmniejsza, zwiększa się natomiast nagrzewanie podczas utwardzania.
- Wilgotność względna powietrza nie może przekraczać 55 %.
- Pracę należy zawsze zacząć od przygotowania przedmiotów do wylewania w takiej ilości, którą można zalać w ciągu czasu życia odmierzonych ilości mieszaniny.



KARTA TECHNICZNA

- Komponent „A” przed zastosowaniem należy zawsze dokładnie wymieszać. Wypełniacze podczas dłuższego składowania mogą tworzyć osad, dlatego materiał trzeba dokładnie wymieszać do homogenizacji
- **Przepisany stosunek mieszania należy ściśle dotrzymywać przy każdym mieszaniu.**
- Po zlewaniu komponentów należy je starannie wymieszać do otrzymania całkowitej homogenizacji całej masy.
- Wymieszany materiał należy zastosować w ciągu czasu życia. Zabrania się stosować materiał z podwyższoną lepkością lub z ewentualnie rozpoczętym żelowaniem.
- Do oczyszczenia narzędzi stosuje się rozpuszczalnik Vilepox H-3/PUR.

Zalewanie mechaniczne:

Wg. instrukcji danego urządzenia.

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

Numer rejestracyjny UL: **E338747**

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

listopad 2015.

Vilepox® U-461/45 PL 1.