

Kompozycje żywiczne dla przemysłu elektrycznego i elektronicznego Vilepox® B-229

Zakres zastosowania: System tyksotropowy, nadaje się do stworzenia nawet grubszej ochronnej warstwy (1-2 mm). Można wykorzystać w takich specjalnych miejscach jak dodatkowe obijanie cewek u silników komutatorowych w celu wypełnienia szpar między komutatorem i przewodem. Utwardzony system charakteryzuje się dobrą odpornością termiczną i wybitnymi właściwościami ogólnymi. System utwardzany w temperaturze pokojowej, lecz konieczne wymaga dotwardzania w podwyższonej temperaturze.

Charakterystyka:

- wybitne właściwości dielektryczne
- wybitne właściwości mechaniczne
- odporność termiczna, klasa B/F
- wybitna odporność chemiczna
- wybitna przyczepność do metali kolorowych i do wielu rodzajów tworzyw sztucznych.
(nie ma przyczepności do PE, PP, teflonu oraz do silikonów).
- nie zawiera rozpuszczalników

Dane techniczne komponentów:

	Vilepox® B-229 „A”	Vilepox® B-229 „B”
Opis	Zmodyfikowana żywica epoksydowa zawierająca nieorganiczne wypełniacze bez rozpuszczalników	Utwardzacz na bazie organicznych poliamin o dużej reaktywności. Nie zawiera rozpuszczalników
Wygląd	tyksotropijna kolorowa ciecz*	czysta, przezroczysta ciecz koloru brązowego
Gęstość (w temp. 25 °C) g/cm ³	1,30 - 1,40	0,92-0,94
Lepkość (w temp. 25°C) Pas	niemierzalna	5-40
Temperatura zapłonu, °C	> 150	
Zawartość części nielotnych, %	min. 99,8	99,8
Całkowita zawartość chloru, %	max. 0,2	
Czas składowania w temp. pokojowej	min. 1 rok**	min. 1 rok
Składowanie obu komponentów	W miejscu suchym i wolnym od bezpośrednich promieni słońca i ciepła w szczelnie zamkniętych, nie naruszonych pojemnikach, w temperaturze od +5 do +25 °C	
Klasa palności	III.	III.

* Stały wybór kolorów: czerwień tlenku żelaza cc RAL 3013, zielony cc 6002, ciarny cc RAL 9017. Na życzenie inne kolory też możemy wyprodukować.

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



OPIS TECHNICZNY

Dane techniczne mieszaniny:

Stosunek mieszania:	VILEPOX® B-229 komponent „A”	100 części masowej
	VILEPOX® B-229 komponent „B”	16 części masowej

	co do mieszaniny komponentów
Lepkość początkowa (w temp. 25°C) Pas	ok 1300 (tyksotropowy)
Czas życia (w temp. pok., 100 g), minut	ok. 60
Czas żelowania (w temp. 25°C., 100 g) minut	100-140
Czas utwardzenia (w temp. pok.), godz	ok. 24

Uwaga!

1. Materiał utwardzony w temperaturze pokojowej ma własności niewystarczające, konieczne wymaga dotwardzenie w podwyższonej temperaturze. Minimalne warunki dotwardzenia: 2 godziny w temp. 120°C.

	co do utwardzonego materiału Warunki utwardzenia: 25 °C 24 godz + 120°C 2 godz*
Wytrzymałość na zginanie, N/ mm ²	min. 100
Wytrzymałość na ściskanie, N/ mm ²	min. 120
Wytrzymałość na zrywanie, N/ mm ²	min. 80
Odporność na deformację termiczną w/g Martensa, °C	min. 100
Wodochłonność (w temp. pok.), %	max. 0,2
Natężenie pola przy przebiciu, (w temp 25 °C) kV/mm	min. 12
Właściwa oporność powierzchniowa, Ohm	min. 10 ¹⁵
Właściwa oporność objętościowa, Ohm,cm	min. 10 ¹⁴

* Warunki dodatkowego utwardzenia mogą być inne, niemniej temperatura musi być powyżej 100 °C. Podane dane techniczne są ważne przy powyższych warunkach dodatkowego utwardzenia.

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.

Ochrona oczu: Uwaga! VILEPOX B-229 komponent „B” jest szczególnie niebezpieczne dla oczu ze względu na charakter mocno zasadowy. Dlatego okulary ochronne są obowiązkowe!

Oczyszczenie zabrudzonej skóry: Wylaną ciecz należy zetrzeć papierem lub watą, następnie zmyć dużą ilością ciepłej wody z mydłem niealkalicznym oraz wysuszyć ręcznikiem jednorazowym.



OPIS TECHNICZNY

Wycieknięcia: Należy absorbować trocinami lub watą 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

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 %.
- Pracę należy zawsze zacząć od przygotowania tyle przedmiotów, które można obrabiać, zalać w ciągu czasu życia (60 min) 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 mieszanii.**
- Po zlewaniu komponentów należy je starannie wymieszać do otrzymania całkowitej homogenizacji całej masy.
- Po nanoszeniu żywica utwardza się, ale końcowe właściwości uzyskuje się po obróbce termicznej. Te dodatkowe utwardzenie można wykonać bezpośrednio po nanoszeniu, lub dowolnie później po składowaniu w temperaturze pokojowej.
- Do oczyszczenia narzędzi stosuje się rozpuszczalnik Vilepox H-1.

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

2011 sierpień

VILEPOX B-229 PL 2.