

## Kompozycje żywiczne dla przemysłu elektrycznego i elektronicznego

### Vilepox<sup>®</sup> CNP-6 System do odlewania

**Zakres zastosowania:** System utwardzany w temperaturze pokojowej. Doskonale nadaje się do wylewania muf do kabli, uprzednio zmontowanych części elektrotechnicznych i elektronicznych niewielkiego wymiaru. Zastosowanie jego daje bardzo korzystny kompromis między wybitnymi właściwościami utwardzonego materiału, dogodnymi warunkami technologicznymi i stosunkowo niską ceną materiału.

#### Charakterystyka:

- dogodne właściwości technologiczne
- wybitne właściwości dielektryczne
- wybitne właściwości mechaniczne
- dobra odporność termiczna
- dobra odporność chemiczna
- bardzo dobre właściwości wilżące i zdolności przyjmowania wypełniaczy
- zachowuje dobrą płynność i zdolność wypełniania przestrzeni nawet przy dużej zawartości wypełniaczy
- system nie zawiera rozpuszczalnika

#### Dane techniczne komponentów:

	Vilepox <sup>®</sup> CNP-6 „A”	Vilepox <sup>®</sup> CNP-6 „B”
Opis	Zmodyfikowana żywica epoksydowa o średniej lepkości.	Utwardzacz na bazie poliaminoamidowej o niskiej lepkości, średniej reaktywności, działający w temperaturze pokojowej. Nie zawiera rozpuszczalników.
Wygląd	żółta*, przezroczysta ciecz**	granatowa ciecz***
Gęstość (w temp. 20 °C) g/cm <sup>3</sup>	1,12 - 1,13	1,0-1,10
Lepkość (w temp. 25 °C) mPas	2000-4000	100-500
Temperatura samo zapłonu, °C		powyżej 300
Temperatura wrzenia, °C		powyżej 200
Zawartość części nielotnych, %:	99,8	
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 temperaturze od +5 do +25 °C w szczelnie zamkniętych, nie naruszonych pojemnikach	
Klasa palności	III.	III.

\* Na życzenie inne kolory są również możliwe.

\*\* Materiał podczas dłuższego składowania w zimnej temperaturze może skryształizować. W tym wypadku przed użyciem materiał należy podgrzać do temp. ok. 50 °C aż do całkowitego stopienia. Jakość materiału w tym procesie nie ulegnie zmianie.

\*\*\* Na życzenie inne kolory są również możliwe.



# OPIS TECHNICZNY

## Dane techniczne mieszaniny:

### Stosunek mieszania:

VILEPOX<sup>®</sup> CNP-5 komponent „A”

100 części masowej

VILEPOX<sup>®</sup> CNP-5 komponent „B”

50 części masowej

	co do mieszaniny komponentów
Lepkość początkowa (w temp. 25 °C), mPas	600-1500
Czas życia (w temp. pok., 100 g), minut	ok.15
Czas żelowania (w temp. 25 °C, 100 g), min	ok. 25
Czas utwardzenia (w temp. pok.), godz	ok. 24

	co do utwardzonego materiału*
Gęstość (w temp. 25 °C ) g/cm <sup>3</sup>	1,06-1,09
Twardość Shora D	70
Wytrzymałość na zginanie , N/ mm <sup>2</sup>	min. 80
Wytrzymałość uderowa, kJ/ m <sup>2</sup>	min. 10
Wytrzymałość na zrywanie, N/ mm <sup>2</sup>	min. 40
Wodochłonność (w temp. pok.) , %	max. 0,4
Odporność na deformację termiczną w/g Martensa, °C **	min. 50
Natężenie pola przy przebiciu, (w temp 25 °C) kV/mm	min. 18
Właściwa oporność powierzchniowa, Ohm	min. 10 <sup>14</sup>
Właściwa oporność objętościowa, Ohm*cm	min. 10 <sup>14</sup>

\* Parametry zbadane po siedmiodniowym kondycjonowaniu w temperaturze pokojowej.

\*\* Wartość Martensa i inne parametry można podwyższyć dodatkowym utwardzaniem. Zalecane warunki dodatkowego utwardzenia: 80 °C/1 godz.

## Podstawowe instrukcje zastosowania:

- Temperaturę komponentów podczas mieszania należy utrzymywać w zakresie 15-25 °C.
- Wilgotność względna powietrza nie może przekraczać 70 %.
- 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<sup>®</sup> H-1.



# 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 watą, następnie zmyć dużą ilością ciepłej wody z mydłem niealkalicznym oraz wysuszyć ręcznikiem jednorazowym.

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

**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.

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

2009 lipiec

Vilepox® CNP-6 PL 2.