

## Kompozycje żywiczne dla przemysłu elektrycznego i elektronicznego

### VILEPOX® HK-1 naturalny

### Epoksydowy system do wykonywania odlewów

**Zakres zastosowania:** System epoksydowy o niskiej reaktywności działający w temperaturze pokojowej. Szczególnie nadaje się do wylewania uprzednio zmontowanych dużych części elektrotechnicznych i elektronicznych. Niska lepkość i dogodny czas życia zapewniają dogodne właściwości technologiczne.

#### Charakterystyka:

- dogodne właściwości technologiczne
- wybitne właściwości dielektryczne
- wybitne właściwości mechaniczne, twardość, wytrzymałość na udar
- wybitne właściwości elektroizolacyjne
- wybitna odporność chemiczna
- system nie zawiera rozpuszczalników
- przezroczysty, szklany wygląd
- możliwość barwienia i stosowanie wypełniaczy, najczęściej mączkę kwarcową
- wybitna przyczepność do wszelkich materiałów konstrukcyjnych (metale, szkło, drewno, plastyki itd.) Nie przyczepia się do polietilenu, polipropilenu, silikonów i teflonu.
- Utwardzony materiał jest fizjologicznie nieszkodliwy

#### Dane techniczne komponentów:

	Vilepox® HK-1 „A”	Vilepox® HK-1 „B”
<b>Charakterystyka</b>	Zmodyfikowana żywica epoksydowa bez rozpuszczalników.	Utwardzacz o niskiej lepkości na bazie poliamidu bez rozpuszczalników
<b>Wygląd</b>	czysta, przezroczysta, gęsta ciecz	czysta, przezroczysta ciecz
<b>Sűrűség (25 °C-on), g/cm<sup>3</sup></b>	1,13 - 1,19	0,94-0,98
<b>Lepkość (w temp. 25 °C ), mPas</b>	11000- 14500	
<b>Temperatura zapłonu , °C</b>	> 160	200
<b>Zawartość części nielotnych, %:</b>	99,8	99,8
<b>Zawartość chloru, %</b>	max. 0,4	
<b>Czas wypływu (w temp. 25 °C, Mp2), sec</b>		40-80
<b>Nr. koloru wg. Gardnera</b>		max. 3
<b>Czas składowania</b>	min. 12 miesięcy*	min. 12 miesięcy
<b>Warunki składowania</b>	W miejscu suchym i wolnym od bezpośrednich promieni słońca i ciepła w szczelnie zamkniętych, oryginalnych pojemnikach w temp. +5- +20 °C	
<b>Klasa palności</b>	III.	III.

\*W przypadku dłuższego przechowywania w niskiej temperaturze może powstać krystalizacja żywicy. W tym przypadku przed zastosowaniem materiał należy trzymać w ok. 50 °C do całkowitego wytopnienia, a następnie należy kilka razy wymieszać. Materiał nadaje się do zużycia po ochłodzeniu do temperatury pokojowej. Właściwości materiału nie polegają zmianie.

## Dane techniczne mieszaniny:

Stosunek mieszania: **VILEPOX HK-1 komponent „A” 100 części masowe**  
**VILEPOX HK-1 komponent „B” 33 część masowa**

	co do mieszaniny komponentów
Początkowy czas wypływu (w temp. 25 °C, Mp4), sec	90-130
Czas życia (w temp. 25 °C, godz	ok. 5
Czas żelowania (w temp. 25 °C), godz	ok. 9
Czas całkowitego utwardzenia (w temp. pok.), godz	ok. 24

	co do utwardzonego materiału*
Gęstość (w temp. 24 °C ) g/cm <sup>3</sup>	1,05-1,13
Wytrzymałość na zginanie , N/ mm <sup>2</sup>	min. 60
Wytrzymałość na zrywanie, N/ mm <sup>2</sup>	min. 60
Odporność na deformację termiczną w/g Martensa, °C **	min. 65
Właściwa oporność powierzchniowa, Ohm	min. 10 <sup>13</sup>
Właściwa oporność objętościowa, Ohm*cm	min. 10 <sup>14</sup>

\* Parametry zbadane po siedmiodniowym kondycjonowaniu w temperaturze pokojowej.

\*\* Powyżej wartości Martensa utwardzony materiał z podwyższeniem temperatury się stopniowo zmękcza, ze spadaniem temperatury poniżej wartości Martensa natomiast się całkowicie utwardza .

## Podstawowe instrukcje zastosowania:

- Temperatura komponentów podczas mieszania należy utrzymywać w zakresie 15-25 °C.
- Części do wylewania muszą być suche, całkowicie wysuszone.
- Wilgotność względna powietrza podczas pracy nie może przekraczać 70 %.
- Pracę należy zawsze zacząć od przygotowania tych przedmiotów do wylewania, które można obrabiać, zalać w ciągu czasu życia mieszaniny.
- 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-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.

**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

maj 2011.

VILEPOX HK-1 PL 2.