

VILEPOX® U-461/38

Samogasniący system do wykonywania odlewów

Tymczasowa karta techniczna

Zakres zastosowania: Miski, samogasniący 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. kondensatorów, filtrów, transformatorów itd. Nadaje się zarówno do zalewania mechanicznego jak i mechanicznego.

Charakterystyka:

- stopień palności V-0 / 4 mm
- 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, powierzchnie powietrza łatwo odchodzi
- małe ciepło reakcji, odlewy mało nagrzewają się podczas utwardzenia
- dogodne właściwości aplikacyjne,
- nadaje się do zalewania i impregnacji ręcznej lub za pomocą urządzenia do automatycznego mieszania i dozowania.
- nie zawiera rozpuszczalników
- nie zawiera halogenów

Dane techniczne komponentów:

	Vilepox® U-461/38 „A”	Vilepox® U-461/38 „B”
Opis	Specjalny polioli z wypełniaczami nieorganicznymi	Specjalny utwardzacz na bazie poliizocyanianów.
Wygląd	lepka ciecz*	brązowa przezroczysta ciecz***
Gęstość (w temp. 25 °C) g/cm³	1,52 – 1,58	1,19 – 1,22
Lepkość (w temp. 25 °C) mPas	4000 – 7500	20 – 40
Zawartość ci nielotnych, %:	min. 99	min. 99
Czas składowania w temp. pokojowej	min. 6 miesięcy**	min. 6 miesięcy
Warunki składowania	w miejscu suchym wolnym od promieni ciepła, w oryginalnych opakowaniach, w temperaturze od +5 do +25 °C	
Klasa palności	III.	III.
Opakowanie	pojemniki metalowe	pojemniki metalowe
Niebezpieczne produkty rozkładu	podczas palenia powstają tlenek węgla, dwutlenek węgla i inne toksyczne gazy	

*Na życzenie możliwe jest dostawa odmian kolorowych.

Standardowy wybór kolorów: RAL 3013, RAL 6002, RAL 9016, RAL 9017

**Podczas składowania z czasem wypełniacz tworzy osady, mas należy go przed użyciem starannie wymieszać.

***Na życzenie dostępny także w odmianie kolorowej.



KARTA TECHNICZNA

Dane techniczne mieszaniny:

Stosunek mieszania:

VILEPOX U-461/38 komponent „A”

100 cz. ci masowych

VILEPOX U-461/38 komponent „B”

16 cz. ci masowych

	co do mieszaniny komponentów
Czas elowania w temp. 25 °C, 100 g, minut**	145-185
Gęstość (w temp. 25 °C), g/cm ³	1,48-1,52
Lepkość początkowa, 25°C, mPas	1500-2500
Czas elowania: Do osiągnięcia podwójnej lepkości, 50 g, 25 °C, min	ok. 40
Do osiągnięcia podwójnej lepkości, 50 g, 25 °C, min	ok. 55
Czas wypływu (Mp-6, 25 °C, s)	30-70
Czas utwardzenia wstępnego w temp. pok., godz	ok. 24
Czas całkowitego utwardzenia, w temp. pok., dni	ok. 7
Zalecane warunki utwardzenia	w temperaturze. od +5 do +25 °C, wilgotność względna pow. 45-55%*

*Uwaga! W przypadku wyszej wilgotności względnej podczas utwardzenia w materiale mogą powstać belki, dlatego stosowanie w takich warunkach jest nie zalecane.

** Na życzenie możliwe jest ustalenie szybkości elowania

	co do utwardzonego materiału
Wytrzymałość na zrywanie, N/mm ²	min 7
Wydłużenie przy zrywaniu, %	min. 25
Wytrzymałość na zginanie, N/mm ²	min. 10
Twardość Shore A	81-86
Twardość Shore D	40-45
Wodochłonność, w temp. 25°C, 24 godz., %	0,15
Właściwa oporność objętościowa, Ohm x cm	>10 ¹³
Właściwa oporność powierzchniowa, Ohm	>10 ¹²
Napięcie pola przy przebiciu w temp. 25 °C, kV/mm	>18
Odporność na prąd przelajający	
Współczynnik palności	
Stopień palności	V-0/4mm

Podstawowe instrukcje zastosowania:

Zalewania ręczne:

- Temperatura komponentów podczas mieszania należy utrzymywać w zakresie 15-25 °C. W przypadku wyszej temperatury czas elowania się skraca, co znacznie utrudnia pracę.
- Wilgotność względna powietrza nie może przekraczać 55 %.
- Pracę należy zacząć od przygotowania tych przedmiotów do wylewania, które mogą na obrabiać, zalewać cięgu czasu życia odmierzonej 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.



KARTA TECHNICZNA

- 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. Wypływający z mieszadła strumień mieszaniny kieruje się nad czyszczący wylewan i wpuszcza się w niego odpowiednią ilość cieczy. Wylany czyszczący odstawia się do wyznaczonego miejsca na czas utwardzenia żywicy.

Istnieje bardzo duża odpowiedzialność do zalewania mechanicznego, w związku z tym co do konkretnych czynności należy stosować się do instrukcji producenta urządzenia używanego w danym miejscu.

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

Przepisy BHP

Na miejscu pracy: Podczas pracy należy nosić okulary i rękawice ochronne oraz zamknąć 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.

Wycieknięcie: Należy absorbować trocinami lub watą i wyrzucić do pojemnika 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

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

2014. listopad

VILEPOX U-461-38 PL 5.