

VILEPOX U-461/39

Samogasnący system do wykonywania odlewów

Tymczasowa karta techniczna

Zakres zastosowania: Średnio twardy, samogasnący 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 ręcznego 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, pęcherze powietrza łatwo odchodzą
- 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.
- dostępna tak bez pigmentów, jak i w kolorach
- nie zawiera rozpuszczalników
- nie zawiera halogenów

Dane techniczne komponentów:

VILEPOX U-461/39 komponent „A”

Specjalny polioli z wypełniaczami nieorganicznymi.

- | | |
|--|---|
| - Wygląd: | jasna ciecz o kolorze kremowym* |
| - Gęstość (w temp. 25 °C) g/cm ³ : | 1,55-1,59 |
| - Lepkość (w temp. 25 °C) mPas: | 5000-7 000 |
| - Zawartość części nietłucznych, %: | min. 99,8 |
| - Czas składowania w temp. pokojowej: | 6 miesięcy ** |
| - Warunki składowania: | w miejscu suchym wolnym od promieni ciepła, w oryginalnych opakowaniach, w temperaturze od +5 do +25 °C |
| - Odpadki: | traktować zgodnie z przepisami władz lokalnych |
| - Niebezpieczne produkty rozkładu: | podczas palenia powstają tlenek węgla, dwutlenek węgla i inne toksyczne gazy |

*Na życzenie możliwe jest dostawa odmian kolorowych

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

Opakowanie: W pojemnikach metalowych o ładowności 30 kg. Na życzenie inne opakowania są również możliwe.

VILEPOX U-461/39 komponent „B”

Specjalny utwardzacz na bazie poliizocyjanianów.

- | | |
|--|--|
| - Wygląd: | brązowa przezroczysta ciecz* |
| - Gęstość (w temp. 20 °C) g/cm ³ : | 1,20-1,22 |
| - Lepkość (w temp. 25 °C) mPas: | 20 - 40 |
| - Czas składowania w temp. pokojowej: | min. pół roku |
| - Warunki składowania: | w miejscu suchym wolnym od promieniującego ciepła, w oryginalnych opakowaniach, w temperaturze od +5 do +25 °C |



KARTA TECHNICZNA

- Czas składowania w temp. pokojowej: min. pół roku
- Odpadki: traktować zgodnie z przepisami władz lokalnych
- Niebezpieczne produkty rozkładu: podczas palenia powstają tlenek węgla, dwutlenek węgla, tlenki azotu i inne toksyczne gazy.

*Na życzenie możliwe jest dostawa z dodatkiem barwnika.

Opakowanie: W pojemnikach metalowych o ładowności 5,1 kg. Na życzenie inne opakowania są również możliwe.

Składowanie obu komponentów: W temperaturze od +5 do 25°C, w miejscu suchym i wolnym od bezpośrednich promieni słońca i ciepła w szczelnie zamkniętych, nie naruszonych pojemnikach.

Dane techniczne mieszania:

<u>Stosunek mieszania:</u>	VILEPOX U-461/39 komponent „A”	100 części masowych
	VILEPOX U-461/39 komponent „B”	17 części masowych

co do mieszaniny komponentów:

- Gęstość (w temp. 25 °C) g/cm³: 1,50-1,54
- Lepkość początkowa, 25°C, mPas: 1400-2000
- Czas życia w temp. 25 °C, minut: 45-60
- Czas żelowania w temp. 25 °C, 100 g, minut: >150

co do utwardzonego materiału

- Zalecane warunki utwardzenia:
w temperaturze. od +5 do +25 °C, wilgotność względna pow. : <58 % *
- Czas utwardzenia wstępnego w temp. pok., godz.: 24
- Czas całkowitego utwardzenia, w temp. pok., dni.: 7
- Wytrzymałość na zrywanie, N/mm²: >10
- Wydłużanie przy zrywaniu, %: >50
- Twardość Shore D: 41-45
- Wodochłonność, w temp. 25°C, %: ok. 0,15
- Właściwa oporność powierzchniowa, Ohm: > 10¹³
- Właściwa oporność objętościowa, Ohm x cm: > 10¹²
- Natężenie pola przy przebiciu w temp. 25 °C, kV/mm: > 18
- Stopień palności: V-0 / 4mm

*Uwaga! W przypadku wyższej wilgotności względnej powietrza w materiale mogą powstać bąbelki, dlatego stosowanie przy takich warunkach jest niezalecane.

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

Podstawowe instrukcje zastosowania:

Zalewanie ręczne:

- 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 55 %.
- Pracę należy zawsze zacząć od przygotowania tyle przedmiotów do wylewania, które można obrabiać, zalać w ciągu czasu życia 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 mieszaniu.**
- Po zlewaniu komponentów należy je starannie wymieszać do otrzymania całkowitej homogenizacji całej masy.
- Do oczyszczenia narzędzi stosuje się rozpuszczalnik Vilepox H-3/PUR.

Zalewanie mechaniczne:



KARTA TECHNICZNA

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 część wylewaną i wpuszcza się w nią odpowiednią ilość cieczy. Wylaną część odstawia się do wyznaczonego miejsca na czas utwardzenia żywicy.

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

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

2013 listopad

VILEPOX U-461-39 PL 1.