



OPIS TECHNICZNY

SYSTEMY VILEPOX®/VILTER VILEPOX® UHF-1

System do wykonywania odlewów elastycznych utwardzany w temp. pokojowej

Zakres zastosowania: Elastyczny system utwardzany w temperaturze pokojowej, który doskonale nadaje się do wylewania przeróżnych produktów o nawet bardzo dużych wymiarach jak np. magnesów elektrycznych, transformatorów, oraz muf kablowych itd., niezależnie od ich kształtu i konstrukcji a do 100 kg masy wyciętych.

Charakterystyka:

- bardzo dobra i trwała elastyczność i odporność mechaniczna w temp. pokojowej
- wybitna odporność termiczna do -40 °C
- odporność mechaniczna i elastyczność się prawie nie zmienia do 140°C
- wybitna odporność na szoki termiczne
- dobra przewodność cieplna
- niska reaktywność, odlewy mało się nagrzewają podczas utwardzenia
- dogodne właściwości aplikacyjne

Dane techniczne komponentów :

	Vilepox® UHF-1 „A”	Vilepox® UHF-1 „B”
Opis	Specjalna mieszanina z wypełniaczami i pigmentami nieorganicznymi	Specjalny utwardzacz na bazie poliamin z wypełniaczami nieorganicznymi
Wygląd	kolorowa ciecz*	lepka ciecz
Gęstość (w temp. 25 °C) g/cm³	1,04 – 1,18	2,30-2,37
Lepkość, 25 °C, mPas	5000-9000	4000-6000
Zawartość ciemnotnych, %:	> 99,8	>99,8
Temperatura zapłonu, °C:	> 180	> 170
Czas składowania w temp. pokojowej	min. 9 miesięcy**	min. 9 miesięcy
Warunki składowania	w miejscu suchym wolnym od promieniowania ciepła, w oryginalnych opakowaniach, w temperaturze od +5 do +25 °C	
Palność	III. klasa	III. klasa
Opakowanie	pojemniki metalowe	pojemniki metalowe
Niebezpieczne produkty rozkładu	podczas palenia powstają tlenek węgla, dwutlenek węgla, tlenki azotu i inne toksyczne gazy	

*Stały wybór kolorów: czerwony, czarny, biały, RAL 3013 oraz RAL 9017

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



OPIS TECHNICZNY

Dane techniczne mieszanki:

Stosunek mieszania:

VILEPOX UHF-1 komponent „A”

VILEPOX UHF-1 komponent „B”

100 części masowe

50 części masowe

	co do mieszanki komponentów
Czas elowania, 100g, w temp. 25 °C, minut	70-110
Gęstość w temp. 25 °C, g/cm ³	1,20 – 1,40
Lepkość początkowa 25°C, mPas	8000 – 15000
Czas życia: Do otrzymania podwójnej lepkości, 50 g, w temp. 25°C, min	ok. 20
Czas utwardzenia wstępnego w temp. pok., godz	ok. 24
Czas całkowitego utwardzenia, w temp. pok., dni	ok. 7
Zalecane warunki utwardzenia	temp. pokojowa: +5°C-+25°C wilgotność: 50-60 % *

* **Uwaga!** W przypadku wilgotności w miejscu pracy większej 75 % w materiale mogą powstać belki, dlatego nie zaleca się pracy w takich warunkach!

	co do utwardzonego materiału
Wytrzymałość na zrywanie N/mm ²	ok.9
Współczynnik rozciągania przy zrywaniu, %	min. 200
Twardość Shore A, 15 s	81-87
Twardość Shore D, 15 s	29-32
Właściwa oporność objętościowa, hcm	min.10 ¹²
Właściwa oporność powierzchniowa, h	min.5x10 ¹²
Współczynnik straty dielektrycznej tg δ, 1 kV, w temp. 25°C	ok. 450x10 ⁻⁴
Współczynnik straty dielektrycznej tg δ, 3 kV, w temp. 120°C	ok. 480x10 ⁻⁴

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: Wylać 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 mietnika z plastiku.

Wentylacja: Powietrze pomieszczenia pracy należy wywiewać 3-5 razy na godzinę oraz pracownicy muszą unikać wdychania par.

Pierwsza pomoc: W przypadku kontaktu z twarzą 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



OPIS TECHNICZNY

Podstawowe instrukcje zastosowania:

- Temperaturę komponentów podczas mieszania należy utrzymywać w zakresie 15-25 °C. W przypadku wyższej temperatury czas twardnienia się skraca, co znacznie utrudnia pracę.
- Wilgotność względna powietrza nie może przekraczać 75 %.
- Pracę należy zawsze zacząć od przygotowania tych przedmiotów do wylewania, ile można obrobić, zalać w ciągu czasu życia odmierzonej ilości mieszaniny.
- 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.
- Mieszaninę należy zużyć w ciągu czasu życia. Zużycie materiału o podwyższonej lepkości jest wzbronione.
- Do oczyszczenia narzędzi stosuje się rozpuszczalnik Vilepox H-3/PUR.

Powyższe informacje zostały opracowane na podstawie najlepszej naszej wiedzy technicznej, jednak nie stanowi przedmiotu obowiązku prawnego.

Wrzesień, 2014

VILEPOX UHF-1 PL 3.