



KARTA TECHNICZNA

VILEPOX[®] EG-299

samogasnący, piecowy system z wypełniaczami

Karta tymczasowa

Zakres zastosowania: Samogasnący system piecowy z wypełniaczami do produkcji różnorodnych odlewów, jak np. wewnętrznych izolatorów, przełączników prądu i napięcia, transformatorów itd.

Charakterystyka:

- system samogasnący klasy V-0
- wybitne właściwości dielektryczne
- wybitne właściwości mechaniczne
- wybitna odporność chemiczna
- szeroki zakres zastosowania
- system bezrozpuszczalnikowy

Dane techniczne komponentów:

			WARTOŚCI	
WŁAŚCIWOŚCI	NORMA	Jednostka	VILEPOX [®] EG-299 komponent "A"	VILEPOX [®] EG-299 komponent "B"
Opis	-	-	Mieszanina zmodyfikowanej żywicy epoksydowej o niskiej lepkości, oraz wypełniaczy i dodatków.	Mieszanina nisko lepkich organicznych bezwodników kwasowych oraz wypełniaczy i dodatków. Zawiera przyspieszacz.
Wygląd	HSZ 003	-	Zawiesina kremowa lub kolorowa *	Zawiesina kremowa
Gęstość w temp. 25 °C	HSZ 004 (ISO 1675)	g/cm ³	1,57 - 1,63	1,82 - 1,87
Lepkość w temp. 25°C	HSZ 010 (ISO 2555)	mPas	13500 - 18000**	16500 - 20000**
Zawartość części nielotnych	MSZ EN ISO3251:2003	%	> 99,8	>99
Punkt zapłonu	ASTM D-93	°C	>200	>150
Składowanie	-	-	W temperaturze od +5 do 25°C, w miejscu suchym i wolnym od bezpośrednich promieni słońca i ciepła w szczelnie zamkniętych, nie naruszonych pojemnikach.	
Przechowywalność	-	miesiące	min. 9***	min. 9 ***
Opakowanie standardowe****	-		puszka metalowa, 30 kg lub beczka/IBC	puszka metalowa 34,5 kg
Klasa palności	-	klasa	III.	III.

*Dostępny i bez pigmentów i w odmianie kolorowej

**Tyxotropiczny, z czasem przy stałym mieszaniu lepkość się zmniejsza.

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

**** Na życzenie dostępne i w innym opakowaniu.



KARTA TECHNICZNA

Dane techniczne mieszanki:

Stosunek mieszania: **VILEPOX EG-299 komponent „A”** 100 części masowej (kg)
VILEPOX EG-299 komponent „B” 100 części masowej (kg)

co do mieszanki komponentów

WŁASCIWOŚCI	NORMA	Jednostka	Wartość
Lepkość początkowa (w temp. 25°C)	HSZ 010 (ISO 2555)	mPas	10000 - 14000
Gęstość w temp. 25 °C	HSZ 004 (ISO 1675)	g/cm ³	1,68 - 1,73
Czas żelowania, 100 g w temp. 120 °C	HSZ 012	min.	59 - 83
Czas życia , 100 g w temp. 25 °C	HSZ 010 (ISO 2555)	godz.	ok.12

co do utwardzonego materiału

Zalecane warunki utwardzania: w temp. 80°C 6 godz., następnie w temp. 140°C 6 godz.*

WŁASCIWOŚCI	NORMA	Jednostka	Wartość
Gęstość w temp. 25 °C	MSZ 10195/4-1988	g/cm ³	1,70-1,77
Temperatura zeszklenia, Tg	ISO 11357-2	°C	75-85
Twardość, Shore (D) (15 s)	ISO 868		>80
Wodochłonność w temp. 23°C	ISO 62	%	< 0,2
Właściwa oporność powierzchniowa	ASTM-D257	Ohm	>10 ¹⁴
Natężenie pola przy przebiciu 25°C, 50 Hz	IEC 243	Kv/mm	>12
Właściwa oporność objętościowa, 25 °C, 50 Hz	IEC 93	Ω x cm	>10 ¹⁴

* Można stosować inne warunki utwardzania, lecz w tym przypadku dane techniczne mogą być inne.

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.



KARTA TECHNICZNA

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



Podstawowe instrukcje zastosowania:

- **Przepisany stosunek mieszania należy ściśle dotrzymać przy każdym mieszaniu.**
- Po zlewaniu komponentów należy je starannie wymieszać do otrzymania całkowitej homogenizacji całej masy.
- Wymieszany materiał należy zużyć do czasu życia. Stosowanie materiału o powyższej lepkości jest wzbronione.
- Utwardzenie zaleca się wykonywać w dwóch krokach. W pierwszym etapie stosuje się niższą temperaturę, aby zapobiec nadmiernemu nagrzanemu się. W drugim etapie stosuje się wyższą temperaturę, aby uzyskać jak najlepsze parametry gotowego produktu.
- Faktyczny czas utwardzania w piecu jest dłuższy od w.w. o tyle, ile potrzeba do nagrzania się wylewanych części. Faktyczny czas utwardzania w piecu należy ustalić biorąc pod uwagę, że zależy on od rozmiaru i ilości części oraz od typu i mocy pieca.
- Przed utwardzeniem komponenty mogą być usunięte za pomocą VILEPOX H-1. Utwardzony materiał natomiast może być usunięty tylko drogą mechaniczną, lub wypalaniem.

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

Sierpień 2015.

Vilepox EG-299 PL 1.