



Kompozycje żywiczne dla przemysłu elektrycznego i elektronicznego

VILEPOX EG-601

Zakres zastosowania: Samogasnący system piecowy do zewnętrznego zastosowania, który doskonale nadaje się do produkcji różnorodnych odlewów, jak izolatorów, przełączników prądu i napięcia, transformatorów itd.

Charakterystyka:

- system samogasnący klasy V-0/4mm
- wybitne właściwości dielektryczne
- wybitne właściwości mechaniczne
- wybitna odporność na promieniowanie UV
- dobra odporność termiczna
- wybitna odporność chemiczna
- system bezrozpuszczalnikowy
- szeroki zakres zastosowania

Dane techniczne komponentów:

	Vilepox® EG-601 komponent „A”	Vilepox® EG-601 komponent „B”	VILTER D przyspieszacz
Opis	Cikloalifatyczna żywica epoksydowa zawierająca nieorganiczne wypełniacze, nie zawiera rozpuszczalników	Specjalny utwardzacz na bazie bezwodników kwasowych	Przyspieszacz na bazie aromatycznych poliamin trzeciorzędowych
Wygląd	ciecz koloru jasnoszarego *	czysta, przezroczysta ciecz z odcieniem żółtym*	ciecz koloru żółtego lub brązowego
Gęstość (w temp. 20 °C) g/cm ³	1,77-1,82	1,72-1,77	0,88-,92
Lepkość (w temp. 25°C) mPas	10 000-12 5000	3500-6000	10-30
Temperatura zapłonu , °C	>165	>159	>54
Zawartość części nielotnych, %	>99,8	>99,8	>99,6
Czas składowania w temp. pokojowej	min. 12 miesięcy**	min. 1 rok	min. 1 rok
Składowanie obu komponentów	W miejscu suchym i wolnym od bezpośrednich promieni słońca i ciepła w temperaturze od +5 do +25 °C w szczelnie zamkniętych, nie naruszonych pojemnikach		
Klasa palności	III.	III.	
Opakowanie	30 kg w pojemniku metalowym***	30 kg w pojemniku metalowym***	1 kg

*Na życzenie możliwe jest także dostawa odmian kolorowych

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

*** Na życzenie inne opakowania są również możliwe



OPIS TECHNICZNY

Dane techniczne mieszaniny:

Stosunek mieszania:	VILEPOX EG-601 komponent „A”	100 części masowych (kg)
	VILEPOX EG-601 komponent „B”	100 części masowych (kg)
	VILTER D komponent „C”*	0,4 części masowej (kg)

co do mieszaniny komponentów

Właściwości	co do mieszaniny komponentów
Lepkość początkowa (w temp. 25 °C), mPas	1000-13000
Gęstość w temp. 25 °C, g/cm ³	1,74-1,78
Czas żelowania (w temp. 120 °C, 100 g), min	15-27
Czas życia:	
Czas podwojenia lepkości, 100 g, w temp 25 °C, godz.	>1,5
Czas podtrojenia lepkości, 100 g, w temp 25 °C, godz.	>2,5

Ilość VILTER D zależności od stosowanej technologii można zmieniać w granicach 0,2-0,8 części masowej. Temperatura i czas utwardzenia mogą być inne w zależności od warunków i wymagania produkcji. Zmiana może spowodować małe odchylenia parametrów technicznych.

co do utwardzonego materiału

Warunki utwardzenia*: 90 °C/ 2,5 godz. + 160 °C/ 4,5 godz.

Właściwości	jednostka	co do utwardzonego materiału
Twardość, Shore-ban (D)		76-80
Wytrzymałość na zginanie	N/ mm ²	min. 28
Wytrzymałość na rozrywanie	N/mm ²	>90
Temperatura zeszklenia, (Tg)	°C	>95
Natężenie pola przy przebiciu (w temp 25 °C),	kV/mm	>19
Właściwa oporność powierzchniowa,	Ohm	>10 ¹⁵
Właściwa oporność objętościowa,	Ohm x cm	>10 ¹⁴
Stopień palności (gr. 4 mm)		V-0/mm

Podstawowe instrukcje zastosowania:

- Temperatura komponentów podczas mieszania należy utrzymywać w zakresie 15-25 °C. W przypadku wyższej temperatury (40-50 °C) czas żelowania się skraca, co znacznie utrudnia pracę.
- Przepisany stosunek mieszania należy ściśle dotrzymać przy każdym mieszanii.
- Wilgotność względna powietrza nie może przekraczać 70 %.
- Pracę należy zawsze zacząć od przygotowania tyle przedmiotów do wylewania, które można obrabiać, zalać w ciągu czasu życia odmierzonej ilości mieszaniny.
- Komponent „A” i „B” przed zastosowaniem należy zawsze dokładnie wymieszać. (Wypełniacze podczas dłuższego składowania mogą tworzyć osad, dlatego materiał trzeba homogenizować)



OPIS TECHNICZNY

- Po zlewaniu komponentów należy je starannie wymieszać do otrzymania całkowitej homogenizacji całej masy.
- Do oczyszczenia narzędzi stosuje się rozpuszczalnik Vilepox H-1.

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.

Ochrona oczu: Uwaga! VILEPOX EG-601 komponent „B” jest szczególnie niebezpieczne dla oczu ze względu na charakter mocno zasadowy. Dlatego okulary ochronne są obowiązkowe!

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

Marzec 2016