



KARTA TECHNICZNA

VILEPOX® EG-580 Samogasnący system 3K Karta techniczna tymczasowa

Zakres zastosowania: Samogasnący, 3-komponentny system piecowy o wysokiej odporności termicznej do produkcji laminatów wzmocnionych włóknem szklanym lub węglowym, oraz do odlewania uprzednio zmontowanych urządzeń, np. odlewanych transformatorów suchych, izolatorów, przekładników prądu i napięcia itp

Charakterystyka:

- dobra zdolność przyjmowania wypełniaczy
- dobra zdolność zwilżania włókien szklanych i węglowych
- samogasnący, bez wypełniaczy stopień palności V-0/10mm wg UL94, w przypadku kompozytu z wypełniaczami nieorganicznymi stopień palności się jeszcze polepsza
- wybitne właściwości dielektryczne
- wybitne właściwości mechaniczne
- wybitna odporność termiczna, klasa palności H
- dobra udarność
- wygodne właściwości technologiczne
- dostępne kolory: RAL 3013, RAL 3016, RAL 8016
- nie zawiera rozpuszczalników

Dane techniczne komponentów:

Właściwości	NORMA	Jednostka	WARTOSCI		
			VILEPOX EG-580 komponent „A-1”	VILEPOX EG-580 komponent „A-2”	VILEPOX EG-580 komponent „B”
Opis	-	-	Zmodyfikowana żywica epoksydowa Bisfenol F ze specjalnymi dodatkami uniepalniającymi, wypełniaczami i dodatkami.	Mieszanina specjalnych rozpuszczalników reaktywnych.	Specjalny utwardzacz na bazie bezwodników kwasowych z dodatkami i przyspieszaczem.
Wygląd	HSZ 003	Wizualnie	kolorowa pasta*	bezbawna lub lekko żółtawa rzadka ciecz	ciecz żółtawo-brązowa
Gęstość w temp. 25 °C	ISO 1675	g/cm ³	1,50-1,55	1,02-1,08	1,20-1,25
Lepkość (w temp. 25°C	ISO 2555	mPas	15 000-25 000 (lekko tykotropiczny)	10-50	250-500
Warunki składowania	-		W miejscu suchym i wolnym od bezpośrednich promieni słońca i ciepła w szczelnie zamkniętych, nie naruszonych pojemnikach w temp. +10-25 °C **		
Czas składowania	-		min. 6 miesięcy	min.6 miesięcy	min.6 miesięcy
Opakowanie ***	-	kg	29,3	4,1	17,7
Stopień palności	-		III. stopień	III. stopień	III. stopień

* Standardowy wybór kolorów: RAL 3013, RAL 8016, Na . życzenie inne kolory są także możliwe.



KARTA TECHNICZNA

** W przypadku dłuższego składowania w komponencie A-1 wypełniacze mogą tworzyć osad.. Dlatego przed użyciem materiał musi być wymieszany do pełnej homogenizacji.

*** Na . życzenie inne opakowania są także możliwe.

Dane techniczne mieszanki:

Stosunek mieszania: VILEPOX EG-580 komponent „A-1”	88 części masy (kg)
VILEPOX EG-580 komponent „A-2”	12 części masy (kg)
VILEPOX EG-580 komponent „B”	53 części masy (kg)

co do mieszanki komponentów:

	NORMA	JEDN.	WARTOSCI
Czas żelowania, 100 g, w temp. 120 °C	HSZ 001	min.	39-51
Gęstość mieszanki w temp. 25 °C	ISO 1675	g/cm ³	1,35-1,38
Lepkość początkowa w temp. 25 °C	ISO 2555	mPas	900-1400
Czas życia: czas do otrzymania podwójnej lepkości 100 g, w temp. 25 °C czas do otrzymania potrójnej lepkości 100 g, w temp. 25 °C	ISO 2555	godz.	ok. 16 ok. 24

co do utwardzonego materiału:

Warunki utwardzenia ****: 2 godz. w temp. 80 °C + 4 godz. w temp. 160 °C

	NORMA	JEDN.	WARTOSCI
Wytrzymałość na zginanie	ISO/ R178	N/mm ²	min. 80
Wytrzymałość na zrywanie	ISO/ R527	N/mm ²	min.45
Twardość Shore D , (15 s)	ISO 868	-	86-89
Odporność na deformację termiczną w/g Martensa	ISO 14577	° C	min. 90
Wodochłonność w temp. 25 °C	ISO 62	%	max. 0,2
Współczynnik straty dielektrycznej: w temp. 25 °C 1 kHz w temp. 120 °C 1 kHz:	IEC 250:1969	tg δ	max. 1,5 x 10 ⁻² max. 1,5 x 10 ⁻²
Natężenie pola przy przebiciu w temp. 25 °C	IEC 243	Kv/mm	min. 12
Właściwa oporność powierzchniowa	IEC 93	Ω (Ohm)	min. 10 ¹⁵
Właściwa oporność objętościowa	IEC 93	Ω x cm	min. 10 ¹⁴
Odporność na łuk elektryczny	IEC 1330	s	min. 100
Stopień palności	UL-94	-	HB

**** Warunki utwardzenia mogą być inne, niemniej temperatura musi być powyżej 100 °C.

Podane dane techniczne są ważne przy powyższych warunkach utwardzenia.



KARTA TECHNICZNA

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.

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 zobowiązań prawnych.

Vilepox EG-580 PL 2

Styczeń 2015.