



OPIS TECHNICZNY

Kompozycje żywiczne dla przemysłu elektrycznego i elektronicznego

Vilepox® TC-27

System do wykonywania odlewów utwardzany na gorąco

Karta techniczna tymczasowa

Zakres zastosowania: System piecowy o wybitnej odporności termicznej, który doskonale nadaje się do produkcji różnorodnych odlewów, jak izolatorów, przełączników prądu i napięcia, transformatorów itd. Zalecana technologia zastosowania: tradycyjne zalewanie w próżni stosując wypełniacze, najczęściej mączkę kwarcową w niżej podanej proporcji.

Zalety:

- wybitne właściwości dielektryczne
- wybitne właściwości mechaniczne
- wybitna odporność termiczna; klasa termiczna H
- wybitna odporność chemiczna
- szeroki zakres zastosowania
- system bez rozpuszczalnika i bez halogenów
- system odpowiadający wymaganiom RoHS

Dane techniczne komponentów:

	NORMA	VILEPOX TC-27 komponent „A”	VILEPOX TC-27 komponent „B”	Flexibilizator G	Vilter G-3 przyspieszacz
Charakterystyka	-	Zmodyfikowana żywica epoksydowa	Specjalna mieszanina organicznych bezwodników kwasowych i dodatków	Flexibilizator na bazie polietery	Przyspieszacz na bazie specjalnych trzeciorzędowych amin
Wygląd	HSZ 003	czysta, jasnożółta, przezroczysta ciecz	czysta, żółta, przezroczysta ciecz	bezkolorowa ciecz	czysta, żółtawo-brązowa, przezroczysta ciecz
Gęstość w temp. 25 °C, g/cm ³	HSZ 004 (ISO 1675)	1,12 - 1,19	1,20 - 1,25	0,97-1,03	0,95 - 1,00
Lepkość w temp. 25°C, mPas	HSZ 010 (ISO 2555)	10000 - 14000	170 - 300	45-95	4500 - 7500
Szárazanyag tartalom, %	ISO3251:2003	>99,8	>99,8	99,8	>99,6
Temp. zapłonu, °C	ASTM D93	>165	>135	>170	>150
Warunki składowania	-	W miejscu suchym i wolnym od bezpośrednich promieni słońca i ciepła w szczelnie zamkniętych, oryginalnych pojemnikach.			
Czas składowania	-	min. 12 miesięcy	min.12 miesięcy	min. 12 miesięcy	min.12 miesięcy
Opakowanie	-	w pojemnikach metalowych 30 kg	w pojemnikach metalowych 27 kg	w pojemnikach metalowych 20 kg lub beczkach	w pojemnikach metalowych 0,3 kg
Klasa palności	-	III.	III.	III.	III.



OPIS TECHNICZNY

Podstawowe instrukcje zastosowania:

System Vilepox TC-27 najczęściej stosuje się z wypełniaczami, głównie z mączką kwarcową.

Proponowany stosunek mieszania:

VILEPOX TC-27 komponent „A”	100	części masowych (kg)
VILEPOX TC-27 komponent „B”	90	części masowych (kg)
Flexibilizator G	0-20	części masowych (kg)*
VILTER G-3 komponent „C” *	0,7	części masowych (kg)*
Mączka kwarcowa (W12)	300-420	części masowych (kg)*

- Mieszanie systemu można wykonywać w temp. pokojowej (15-25 °C), lecz w celu łatwiejszej pracy i łatwiejszego wmieszania wypełniaczy zalecane jest mieszanie w wyższej temperaturze, tj. 40-50 °C.
- **Przepisany stosunek mieszania należy ściśle dotrzymać przy każdym mieszaniu.**
- Kolejność i metoda wymieszania komponentów jest następująca:
 - wymierzenie i wymieszanie komponentów „A” i „B”
 - dodać przyspieszacz Vilter G-3
 - wymieszać całą masę do całkowitej homogenizacji
 - dodać i starannie wymieszać mączkę kwarcową
- Mieszaninę najczęściej należy trzymać w próżni pod 10 mbar.
- Wymieszany materiał należy zużyć w ciągu czasu życia – najlepiej przed osiągnięciem podwójnej lepkości, lecz koniecznie przed osiągnięciem potrójnej lepkości. Zastosowanie materiału o podwyższonej lepkości lub gdy proces żelowania się rozpoczął jest wzbronione.
- Utwardzanie na gorąco najlepiej wykonywać w dwóch krokach: aby zapobiec przegrzaniu materiału najpierw należy utwardzać system w niższej temperaturze. Otrzymuje się w ten sposób materiał już twardy, lecz nie osiągnie on jeszcze końcowych wybitnych właściwości. Następnie należy jeszcze utwardzać materiał w wyższej temperaturze. Zalecany cykl utwardzania: w temp. 90 °C 2,5 godz. + w temp. 160 °C 4,5 godz.
- Technologiczny czas całkowitego wypalania jednak jest dłuższy o czas podgrzewania się materiału wraz z całym urządzeniem. Całkowity czas wypalania należy określić empirycznie.
- Do oczyszczenia narzędzi stosuje się rozpuszczalnik Vilepox H-1. Utwardzoną żywicę natomiast można usunąć tylko mechanicznie.

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 wata, następnie zmyć dużą ilością ciepłej wody z mydłem niealkalicznym oraz wysuszyć ręcznikiem jednorazowym.

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

Wycieknięcia: Należy absorbować trocinami lub wata i wyrzucić do śmietnika z plastyku.

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



OPIS TECHNICZNY

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

Vilepox TC-27 PL1.

Luty 2016.