



KARTA TECHNICZNA

Kompozycje żywiczne dla przemysłu elektrycznego i elektronicznego

VILEPOX FK-7P system piecowy do laminowania

Karta techniczna tymczasowa

Zakres zastosowania: System piecowy, który nadaje się przede wszystkim do produkcji kompozytów wzmocnionych włóknem szklanym technologią pultruzyjną

Charakterystyka:

- wybitna zdolność zwilżania włókien szklanych
- wybitna odporność termiczna i na deformację termiczną. Klasa F
- wysoka temperatura zaszklania, $T_g > 137^\circ\text{C}$
- wybitne właściwości mechaniczne
- wybitna odporność chemiczna i na wodę.
- wybitne właściwości dielektryczne
- system bezrozpuszczalnikowy
- na życzenie dostępny także w odmianach kolorowych

Dane techniczne komponentów:

	Norma	Komponent "A"	Komponent "B"	Przyspieszacz Vilter G-3
Opis		Zmodyfikowana żywica epoksydowa	Mieszanina organicznych bezwodników kwasowych i dodatków	przyspieszacz na bazie amin trzeciorzędowych.
Wygląd		czysta, przezroczysta ciecz koloru jasnożółtego	czysta, przezroczysta bezbarwna lub jasnożółta ciecz	ciecz koloru żółtego o specyficznym zapachu
Gęstość (w temp. 24 °C), g/cm ³		1,12-1,19	1,15-1,26	0,95-1,00
Lepkość (w temp. 25 °C), mPas		11000 – 14 000	30-70	4500-7500
Temperatura zapłonu, °C		>200	>148	>130
Zawartość części nielotnych, %		min. 99,8	min. 99	min. 99,6
Warunki składowania	W miejscu suchym i chronionym od promieni ciepła, w szczelnie zamkniętych pojemnikach w temp. +5-+20 °C.			
Czas składowania		min. 1 rok	min. 1 rok	min. 1 rok
Opakowanie		w metalowych hobokach lub beczkach	w metalowych hobokach lub beczkach	w metalowych puszkach
Klasa palności		III.	III.	III.



KARTA TECHNICZNA

Dane techniczne mieszaniny:

<u>Stosunek mieszania:</u>	VILEPOX FK-7P komponent „A”	100,0 części masy
	VILEPOX FK-7P komponent „B”	85,0 części masy
	VILTER G-3	0,5 części masy*

- **Uwaga!** Przyspieszacz **VILTER G-3** trzeba dodawać tylko po pomieszczeniu komponentu „A” i „B” ! Ilość można zmienić między **0,3-1** części masy, ale wtedy parametry techniczne mogą się zmienić.

	co do mieszaniny komponentów
Czas żelowania w temp. 120°C, 100 g, minut	33-57
Czas żelowania w temp. 100°C, 100 g, minut	69-100
Czas żelowania w temp. 80°C, 100 g, minut	151-175
Gęstość mieszaniny, w temp. 25 °C, g/cm³	1,16-1,20
Lepkość początkowa, w temp. 25 °C, mPas	500-800
Czas życia Czas potrojenia lepkości, w temp. 25 °C, 100 g, godz	ok. 20

	co do utwardzonego materiału
Twardość SHORE D (15s)	86-88
Wytrzymałość na zginanie, N/mm²	min. 80
Temperatura szklania, Tg, °C	min. 137
Wytrzymałość na zrywanie, N/mm²	min. 75
Natężenie pola przy przebiciu, w temp. 25 °C, kV/mm	min. 12
Wodochłonność w temp. pok., %	max. 0,2
Właściwa oporność powierzchniowa, Ohm:	min. 10 ¹⁵
Właściwa oporność objętościowa, Ohm x cm:	min. 10 ¹⁴

Zalecane warunki utwardzenia**: 2,5 godz. w temp. 90 °C i 4,5 godz. w temp. 150°C

**Warunki utwardzenia mogą być inne, ale wtedy parametry techniczne mogą odbiegać od powyżej podanych.

Podstawowe instrukcje zastosowania:

- Temperaturę komponentów podczas mieszania należy utrzymywać w zakresie 15-25 °C.
- Przepisany stosunek mieszania należy ściśle dotrzymać przy każdym mieszanii.
- Kolejność i sposób pomieszczenia komponentów: Najpierw trzeba odmierzyć i pomieszać komponent „A” i „B” osobno, po tym trzeba dodać komponent „C” i starannie wymieszać do otrzymania całkowitej homogenizacji całej masy.
- Mieszaninę trzeba zastosować w czasie życia. Mieszanina o podwyższonej lepkości już nie nadaje się do użycia.
- Wilgotność względna powietrza nie powinna przekraczać 70 %.
- Do oczyszczenia narzędzi stosuje się rozpuszczalnik Vilepox H-1.



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.

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

Ochrona oczu: Uwaga! **VILEPOX FK-7P** komponent „B” jest szczególnie niebezpieczne dla oczu, dlatego okulary ochronne są obowiązkowe!

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 FK-7P PL 1.