



## Kompozycje żywiczne dla przemysłu elektrycznego i elektronicznego

### VILEPOX FK-8P

#### system piecowy

Karta techniczna tymczasowa

**Zakres zastosowania:** System piecowy który nadaje się przede wszystkim do produkcji kompozytów wzmocnionych włóknem szklanym technologią pultruzijną.

#### Charakterystyka:

- wybitna zdolność zwilżania włókien szklanych
- wzmocniona przyczepność do włókien szklanych
- wybitna odporność termiczna i na deformację termiczną, Klasa F
- wysoka temperatura zeszklenia,  $T_g > 130$  °C
- wybitne właściwości mechaniczne
- wybitna odporność chemiczna i na wodę.
- wybitne właściwości dielektryczne
- system bezrozsączalnikowy
- na życzenie dostępny także w odmianach kolorowych

#### Dane techniczne komponentów:

Opis	komponent "A"	komponent "B"	przyspieszacz Vilter G-4
	Zmodyfikowana żywica epoksydowa	Mieszanina organicznych bezwodników kwasowych i dodatków	przyspieszacz na bazie amin trzeciorzędowych.
Wygląd	czysta, przezroczysta ciecz koloru jasnożółtego	czysta, jasna przezroczysta lub jasnożółta ciecz	ciecz koloru żółtego o specyficznym zapachu
Gęstość (w temp. 24 °C), g/cm <sup>3</sup>	1,12-1,19	1,15-1,24	1,02-1,08
Lepkość (w temp. 25 °C), mPas	10 000 – 14 000	30-70	200-400
Temperatura zapłonu, °C	>165	>148	>170
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	puszki lub beczki metalowe	puszki lub beczki metalowe	puszki metalowe
Klasa palności	III.	III.	III.

#### Dane techniczne mieszaniny:

##### Stosunek mieszania:

**VILEPOX FK-8P komponent „A”**  
**VILEPOX FK-8P komponent „B”**  
**Przyspieszacz VILTER G-4**

**100,0 części masy**  
**85,0 części masy**  
**1,0 części masy\***



## KARTA TECHNICZNA

\*Uwaga: Przyspieszacz VILTER G-4 należy dodawać do mieszanki tylko po wymieszaniu komponentu „A” i „B”.  
Ilość przyspieszacza można zmienić w zakresie 0,5-2 części masy, ale wtedy parametry techniczne mogą nieco odbiegać od poniższych.

### co do mieszaniny komponentów

Właściwości	co do mieszaniny komponentów
Lepkość początkowa (w temp. 25 °C), mPas	400-700
Gęstość w temp. 25 °C, g/cm <sup>3</sup>	1,15-1,20
Czas żelowania w temp. 120 °C, 100 g, min	18-36
Czas żelowania w temp. 100 °C, 100 g, min	33-45
Czas żelowania w temp. 80 °C, 100 g, min	93-110
Czas życia: Czas podwojenia lepkości, 100 g, w temp 25 °C, godz.	ok. 6
Czas potrojenia lepkości, 100 g, w temp 25 °C, godz.	ok. 7
Lepkość do 15 000 mPas, 100 g, w temp 25 °C, godz	ok. 72

### co do utwardzonego materiału:

Warunki utwardzenia\*: 90 °C/ 2,5 godz. + 150 °C/ 4,5 godz.

Właściwości	jednostka	co do utwardzonego materiału
Twardość, Shore-ban (D)		>90
Wytrzymałość na zginanie	N/ mm <sup>2</sup>	>80
Wytrzymałość na rozrywanie	N/mm <sup>2</sup>	>75
Temperatura zeszklenia, (Tg)	°C	>130
Natężenie pola przy przebiciu (w temp 25 °C),	kV/mm	>12
Właściwa oporność powierzchniowa,	Ohm	>10 <sup>15</sup>
Właściwa oporność objętościowa,	Ohm x cm	>10 <sup>14</sup>
Wodochłonność w temp. pok.	%	ok. 0,2

\*Warunki utwardzenia mogą być inne, ale wtedy parametry techniczne mogą odbiegać od powyższych.



# KARTA TECHNICZNA

## Podstawowe instrukcje zastosowania:

- Temperaturę komponentów podczas mieszania należy utrzymywać w zakresie 15-25 °C.
- Przepisany stosunek mieszania należy ściśle dotrzymać przy każdym mieszaniu.
- Wilgotność względna powietrza nie może przekraczać 70 %.
- Kolejność mieszania komponentów: najpierw komponent „A” i komponent „B” należy odmierzyć i wymieszać potem dodawać przyspieszacz VILTER G-4 i wymieszać do całkowitej homogenizacji całej masy.
- Wymieszany materiał należy zużyć w ciągu czasu podwojenia, ale najwyżej potrojenia lepkości. Materiał o wyższej lepkości nie należy stosować.
- Do czyszczenia 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 wata, następnie zmyć dużą ilością ciepłej wody z mydłem niealkalicznym oraz wysuszyć ręcznikiem jednorazowym.

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

**Ochrona oczu:** Uwaga! **VILEPOX FK-8P** 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 conajmniej 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.

Marzec 2016.