

HIGH PERFORMANCE EPOXY SYSTEM

SADURIT 494-1667

Plněný epoxidový zalévací systém pro vnitřní aplikace

CHARAKTERISTIKA PRODUKTU

SADURIT 494-1667 je modifikovaná nízkomolekulární epoxidová pryskyřice se speciálním tvrdícím systémem. Tento systém se vykazuje dlouhou dobou zpracovatelnosti při normální teplotě, nízkým smrštěním a nízkou tendencí k sedimentaci. Je dodáván jako Složka A – pryskyřice, Složka B – tvrdidlo. Systém musí být vytvrzován za minimální teploty 80 °C

POUŽITÍ

Pro zalévání elektrických a elektronických částí, pro přístrojové a suché distribuční transformátory, rozváděče atd.

VLASTNOSTI PRODUKTU**Vlastnosti nevytvrzeného systému****SADURIT 494-1667 složka A**

Viskozita při 60°C	2,0-5,0	Pa.s	ČSN EN ISO 12058-1
Hustota při 25°C	1,5-1,8	g/cm ³	ČSN EN ISO 1675

SADURIT 494-1667 složka B

Viskozita při 60°C	2,0-5,0	Pa.s	ČSN EN ISO 12058-1
Hustota při 25°C	1,7-1,9	g/cm ³	ČSN EN ISO 1675

Poměr mísení

Složka A - pryskyřice	100	Hmotnostních dílů
Složka B - tvrdidlo	85	Hmotnostních dílů

Před aplikací je nutné důkladně promíchat všechny složky

SADURIT 494-1667 systém

Pot-life při 25°C	min.8	hodin
-------------------	-------	-------

HIGH PERFORMANCE EPOXY SYSTEM

TECHNOLOGICKÝ PROCES

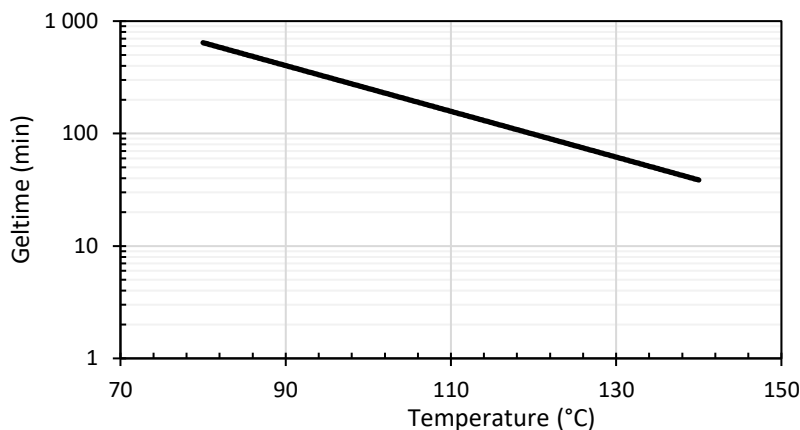
Teplota na formě	
APG proces	120 – 160°C
Vakuový proces	80 – 120°C
Čas odformování	
APG proces	10 – 45 min
Vakuový proces	1 - 6 hours
Vytvrzovací podmínky	
APG proces (dotvrzení)	min 5 hod při 140°C
Vakuový proces	min 4 hod při 80°C+8 hod při 140°C

Vytvrzovací podmínky – režim vytvrzení při různých teplotách

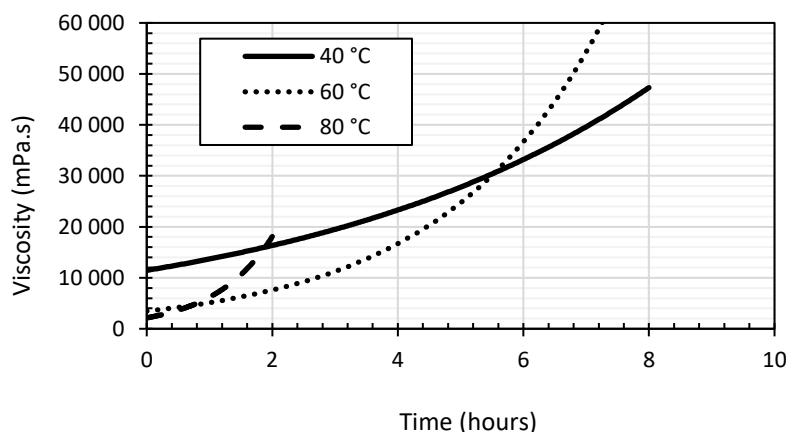
Temperature of curing	Gel time
80-90 °C	min. 4 hodin
nebo 90-110°C	min. 2 hodin
nebo 110-120 °C	min. 30 min
nebo 120-140°C	20 min

ČAS GELACE

Závislost času gelace na teplotě, A/B 100/85


VISKOZITA

Nárůst viskozity systému v čase při různých teplotách, A/B 100/85



HIGH PERFORMANCE EPOXY SYSTEM
MECHANICKÉ A FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI

Měřeno na normovaném tělese při 23°C
Vytvrzeno 10 hodin při 140°C

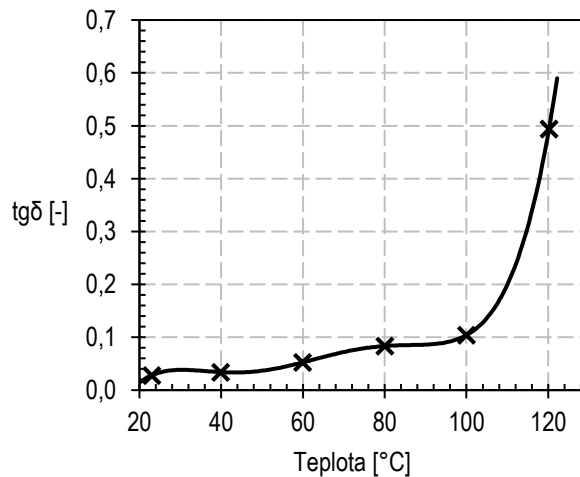
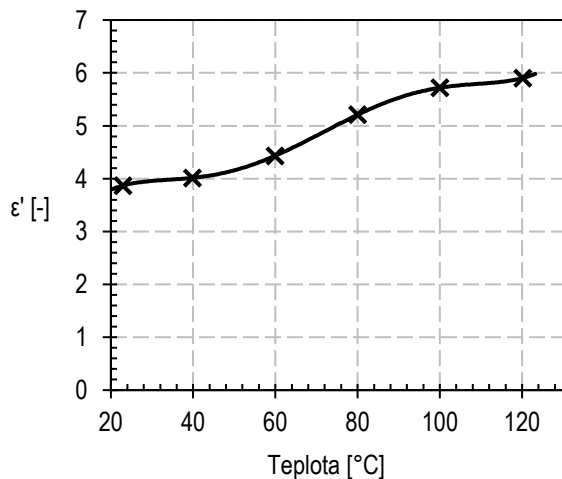
A/B	100/85	Jednotky	Metody
Pevnost v ohybu	140 - 150	MPa	ISO 178
E-modul v ohybu	11 000 - 13 0000	MPa	ISO 178
Průhyb	1,8 - 2,2	%	ISO 178
Pevnost v tahu	70 - 80	MPa	ISO 527
E-modul v tahu	10 000 - 12 000	MPa	ISO 527
Prodloužení	1,6 - 2,1	%	ISO 527
Rázová houževnatost	12 - 15	kJ/m ³	ISO 179
Teplota skelného přechodu (DSC)	60 - 70	°C	ISO 11357-2
Teplota skelného přechodu (DMA)	80 - 90	°C	DMA
Teplotní třída	F		IEC 60085
Hořlavost	HB	Třída	UL 94
Nasákavost (tělíska: 50x50x4 mm)			
10 dnů při 23°C	0,10 - 0,20	Hm.%	ISO 175
60 min při 100°C	0,15 - 0,20	Hm.%	
Teplota rozkladu	Min 340	°C	DTA
Plnění	62,7	%	

ELEKTRICKÉ VLASTNOSTI

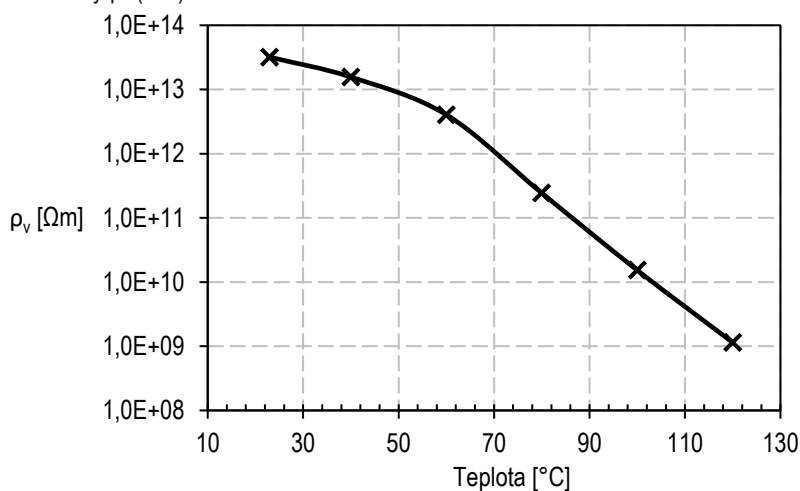
Měřeno na normovaném tělese při 23°C
Vytvrzeno 10 hodin při 140°C

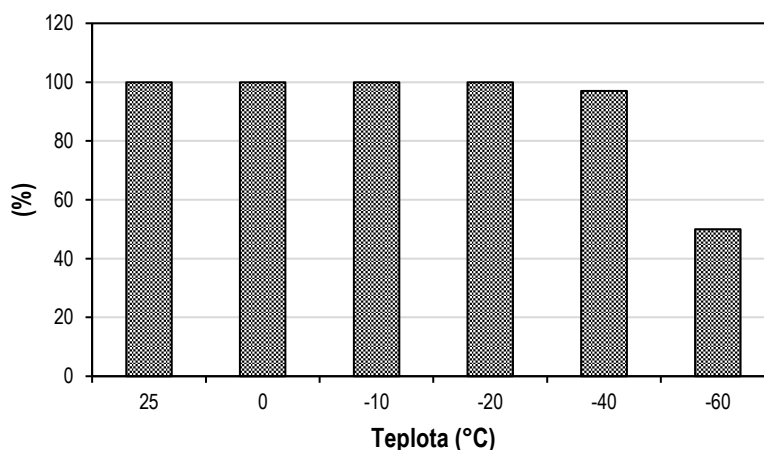
A/B	100/85	Jednotky	Metody
Elektrická pevnost	19-23	kV/ mm	IEC 60243-1
Difuzní elektrická pevnost	HD 2	Třída	DIN 0441/1
Odolnost vůči obloukovému výboji vysokého napětí a nízkého proudu	90-125	s	IEC 61621
Odolnost plazivým proudům			
Test s roztokem A	>600-0.0	CTI	IEC 60112
Test s roztokem B	>600M-0.1	CTI	
Vnitřní resistivita - 1000 V	3.10 ¹⁵	Ω.cm	IEC 60693

Teplotní závislost reálné části komplexní permitivity ϵ' (-) a ztrátového činitele $\text{tg}\delta$ (-).



HIGH PERFORMANCE EPOXY SYSTEM

 Teplotní závislost vnitřní rezistivity ρ_v (Ωm).

Odolnost k praskání

 Odolnost k praskání/ teplotní cyklický test v rozmezí teplot $-60\text{ }^\circ\text{C}$ až $+100\text{ }^\circ\text{C}$ (kovová část s Radiusem 2 mm).

Balení

SADURIT 494-1667 se plní do 20L obalů.

Skladování

 Skladuje se v uzavřených obalech v krytých suchých skladech při teplotách $5 - 25\text{ }^\circ\text{C}$. Nesmí být skladovány v blízkosti tepelných zdrojů a nesmí být vystaveny přímému slunečnímu záření. Záruka jakosti je 6 měsíců od data výroby.

Bezpečnostní údaje

Podrobné údaje jsou uvedeny v příslušném bezpečnostním listu.

Poznámka

Údaje o vlastnostech výrobku a jeho zpracování byly získány laboratorním měřením a aplikačními zkouškami. Prospekt však může jen právně nezávazně poradit, zpracování výrobku je nutno přizpůsobit konkrétním podmínkám.