

HIGH PERFORMANCE EPOXY SYSTEM

SADURIT 520-1667NF

Plněný epoxidový zalévací systém pro vnitřní aplikace s UL94 V0

CHARAKTERISTIKA PRODUKTU

SADURIT 520-1667NF 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 520-1667NF složka A**

Viskozita při 60°C	3,0-6,0	Pa.s	ČSN EN ISO 12058-1
Hustota při 25°C	1,6-1,8	g/cm ³	ČSN EN ISO 1675

SADURIT 520-1667NF 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	100	Hmotnostních dílů

Před aplikací je nutné důkladně promíchat všechny složky

SADURIT 520-1667NF systém

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

HIGH PERFORMANCE EPOXY SYSTEM
TECHNOLOGICKÝ PROCES

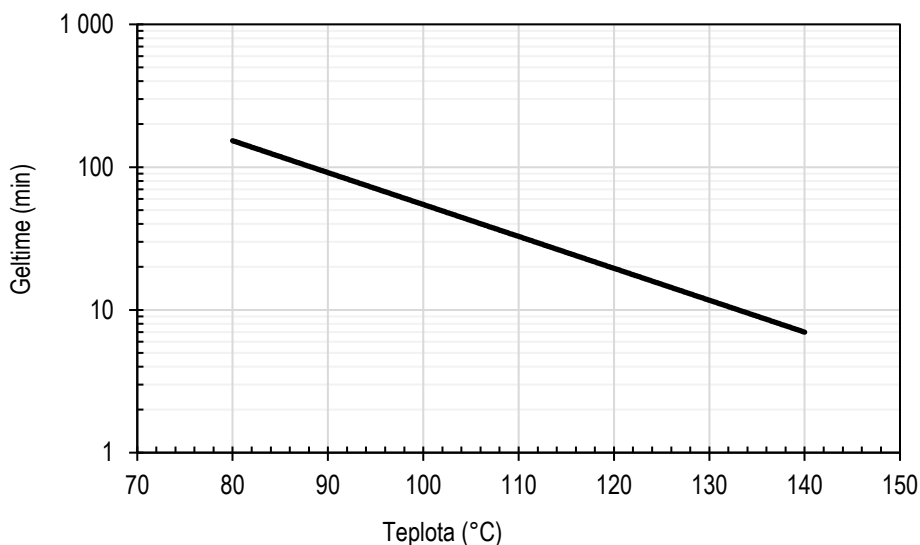
Teplota na formě	
APG proces	120 – 160°C
Vakuový proces	80 – 120°C
Čas odformování	
APG proces	10 – 45 min
Vakuový proces	1 - 6 hours
Vytvrzovací podmínky	
APG proces (dotvrzení)	min 5 hod při 140°C
Vakuový proces	min 4 hod při 80°C+8 hod při 140°C

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

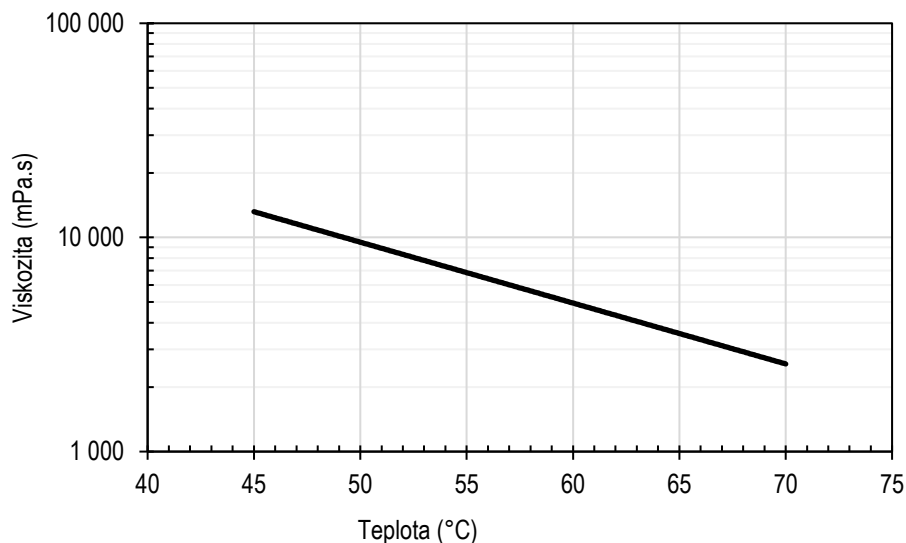
ČAS GELACE

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

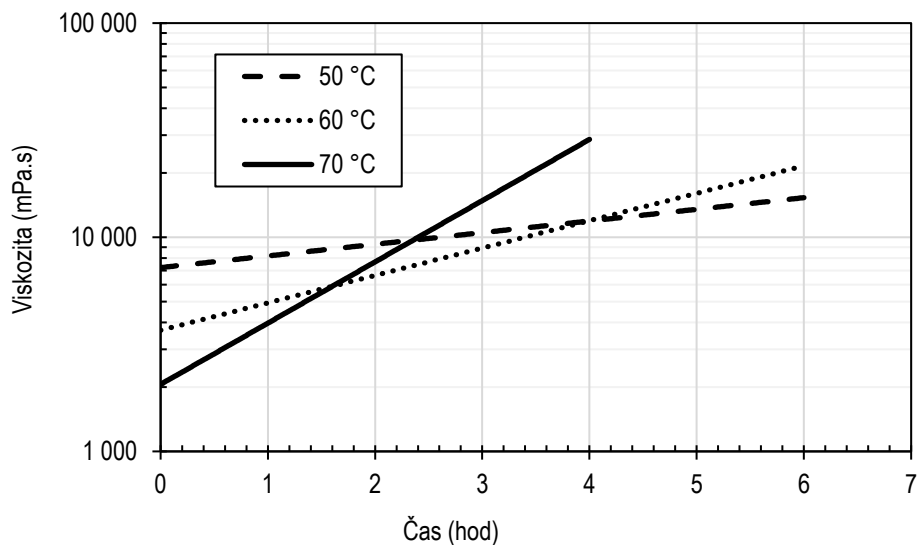


HIGH PERFORMANCE EPOXY SYSTEM
VISKOZITA

Závislost viskozity systému na teplotě, A/B 100/100



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



HIGH PERFORMANCE EPOXY SYSTEM
MECHANICKÉ A FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI

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

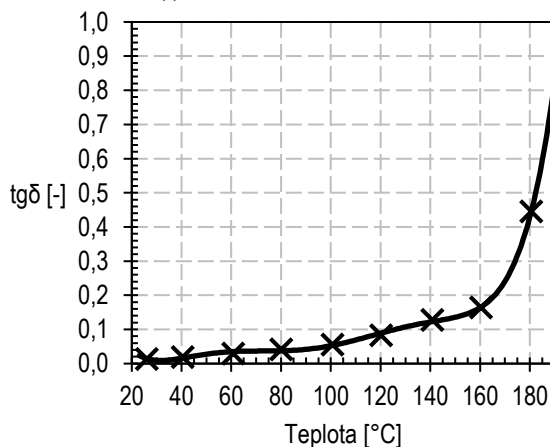
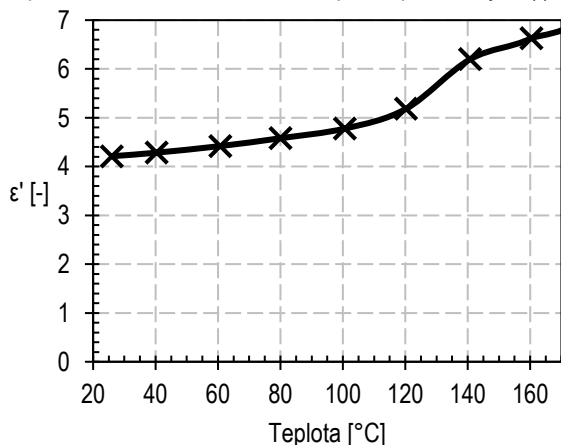
A/B	100/100	Jednotky	Metody
Pevnost v ohybu	80-95	MPa	ISO 178
E-modul v ohybu	11000-12500	MPa	ISO 178
Průhyb	0,7-1,0	%	ISO 178
Pevnost v tahu	55-70	MPa	ISO 527
E-modul v tahu	10000-11500	MPa	ISO 527
Prodloužení	0,6-0,8	%	ISO 527
Rázová houževnatost	5-9	kJ/m ³	ISO 179
Teplota skelného přechodu (DSC)	120-130	°C	ISO 11357-2
Teplota skelného přechodu (DMA)	140-155	°C	DMA
Teplotní třída	H		IEC 60085
Hořlavost	V0	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	64,3	%	

ELEKTRICKÉ VLASTNOSTI

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

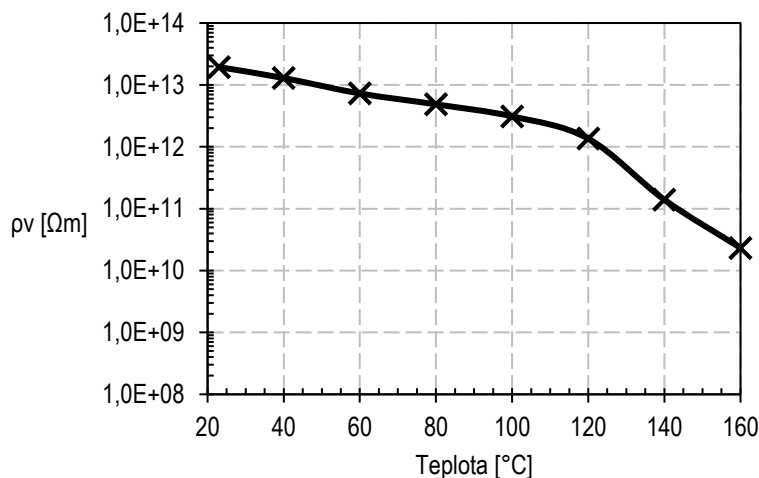
A/B	100/100	Jednotky	Metody
Elektrická pevnost	17-22	kV/ mm	IEC 60243-1
Difuzní elektrická pevnost	HD 2	Třída	DIN 0441/1
Odolnost vůči obloukovému výboji vysokého napětí a nízkého proudu	90-125	s	IEC 61621
Odolnost plazivým proudům			
Test s roztokem A	>600-0.0	CTI	IEC 60112
Test s roztokem B	>600M-0.1	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).


BALENÍ

SADURIT 520-1667NF se plní do 20L obalů.

SKLADOVÁNÍ

Skladuje se v uzavřených obalech v krytých suchých skladech při teplotách 5 – 25 °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.