

Produktdatenblatt

ISO-PUR K 793 VP

Beschreibung:

ISO-PUR K 793 VP ist ein kalthärtendes 2-Komponenten-Polyurethangießharz auf Basis von Polyether-/Polyesterpolyolen sowie aliphatischen Diisocyanaten. Die Vergußmasse zeichnet sich durch eine niedrige Vergußviskosität aus. ISO-PUR K 793 VP weist eine gute Haftung auf Metallen und Kunststoffen aus. Die Hydrolysebeständigkeit ist ausgezeichnet. Die Tieftemperatureigenschaften der Masse sind ebenfalls gut. Haupteinsatzgebiet ist ein transparenter Verguß von elektronischen und optischen Bauteilen.

Technische Daten:

		V1	V2	V3
Harz	Viskosität / 20 °C	ca. 800 mPa s	ca. 700 mPa s	ca. 600 mPa s
	Farbe	farblos/ auf Wunsch Opak(Lichtstreuend)		
	Dichte / 20 °C	1,0 g / cm ³		
Härter	Viskosität / 20 °C	ca. 1100 mPa s		
	Farbe	farblos		
	Dichte / 20 °C	1,15 g / cm ³		
Mischung	Mischungsverhältnis Harz : Härter	1 : 1,43 Gew.-teile	1 : 1,37 Gew.-teile	1 : 1,34 Gew.-teile
	Viskosität / 20 °C	ca. 900 mPa s	ca. 800 mPa s	ca. 750 mPa s
	Farbe	farblos*		
	Dichte / 20 °C	1,05 g / cm ³		
	Verarbeitungszeit / 20 °C	variabel auf Kundenwunsch Empfehlung ca. 30 min		

* oder nach Vereinbarung

Fortsetzung technische Eigenschaften ISO-PUR K 793 VP

Eigenschaften des ausgehärteten Produkts (typische Meßwerte):

	V1	V2	V3
bei Mischungsverhältnis Harz : Härter	1 : 1,43 G.-teile	1 : 1,37 G.-teile	1 : 1,34 G.-teile
Härte	ca. 50 Shore D	ca. 40 Shore D	ca. 30 Shore D
Temperaturbeständigkeit	dauerhaft: mind. 100 °C		
Durchschlagsfestigkeit	> 22 kV/mm		
Dielektrischer Verlustfaktor $\tan \delta$ / 25 °C / 50Hz	0,006		
Dielektrizitätszahl ϵ / 25 °C / 50Hz	2,8		
Spez. Durchgangswiderstand	$10^{15} \Omega\text{cm}$		
Wärmeleitfähigkeit	0,2 W/K m		
Wärmeausdehnungskoeffizient	$3 * 10^{-4} \text{K}^{-1}$		
Kriechstromfestigkeit	KA 3c		
Chemikalienbeständigkeit gegenüber Mineralöl, verdünnter Schwefelsäure, gesättigter Kalkwasserlösung	keine sichtbare Veränderung		

Hinweise zur Lagerung:

Gebinde trocken und luftdicht verschlossen lagern.

Hinweise zur Verarbeitung:

Harz und Härter vor Mischprozeß entgasen. Dann die beiden Komponenten im angegebenen Mischungsverhältnis abwiegen und unter langsamen Rühren vermischen bis eine schlierenfreie Mischung vorliegt. Anschließend sofort vergießen. Eingerührte Luftblasen sind vor Ende der Verarbeitungszeit durch kurzes Evakuieren oder vorsichtiges Befächeln der Oberfläche mit einem Heißluftfön entfernbar und können das Vergussergebnis unter Umständen positiv beeinflussen. Die durch evakuieren erzielten Resultate sind bis zu einem gewissen Grad von den verwendeten Ansatzmengen und den vergossenen Bauteilgeometrien abhängig und sollten für den Anwendungsfall überprüft und optimiert werden. Die verwendeten Bauteile sollten unbedingt trocken vorliegen.

Über weitere Produkteigenschaften informiert das EG-Sicherheitsdatenblatt.