

ISO-PUR® K762

BESCHREIBUNG

ISO-PUR® K762 ist ein mineralisch gefülltes, kalthärtendes 2-Komponenten-Polyurethan-gießharz auf Basis hydrophober Polyether- und Esterpolyolen sowie polymeren aromatischen Diisocyanaten. Die Vergussmasse dient zum Verguss von elektronischen und elektrischen Bauteilen jeglicher Art und insbesondere zum Verguss von Niederspannungs-Kabelgarnituren. Eigenschaften wie Hydrophobie und Hydrolysebeständigkeit erfüllen VDE 0291 / Teil 2. ISO-PUR® K762 ähnelt in den technischen Eigenschaften ISO-PUR® K760, welches als

Standardmaterial für den Verguss elektrischer Bauteile eingesetzt wird, jedoch ist ISO-PUR® K762 dünnflüssiger. Die Masse ist aufgrund ihrer sehr hohen Hydrophobie hervorragend als Feuchtigkeitsschutz im Telekommunikationsbereich, in 1kV-Kabelgarnituren und zum Versiegeln vieler anderer elektronischer und elektrischer Bauteile geeignet. Formkörper aus ISO-PUR® K762 neigen nicht zur Versprödung. Die Masse besitzt gute Korrosionsschutzeigenschaften und ein hohes Haftungsvermögen auf Metall, Keramik und vielen Kunststoffen.

TECHNISCHE DATEN - FLÜSSIGES PRODUKT

Komponente A (Harz)	Farbe Viskosität (25°C; rot.; 1 s ⁻¹) Viskosität (25°C; rot.; 10 s ⁻¹) Dichte (23°C)	Beige* Ca. 2250 mPas Ca. 1400 mPas Ca. 1,25 g/cm ³
Komponente B (Härter)	Farbe Viskosität (25°C; rot.; 1 s ⁻¹) Viskosität (25°C; rot.; 10 s ⁻¹) Dichte (23°C)	Braun Ca. 130 mPas Ca. 120 mPas Ca. 1,23 g/cm ³
Mischung	Mischungsverhältnis Harz : Härter Farbe Dichte (23°C) Topfzeit (23°C) Gelzeit (23°C) Mischviskosität (25°C; rot.; 1 s ⁻¹) Mischviskosität (25°C; rot.; 10 s ⁻¹) Durchschlagfestigkeit	3 : 1 Gew.-teile Beige* Ca. 1,25 g/cm ³ Ca. 40 min* Ca. 80 min* Ca. 1200 mPas Ca. 850 mPas Ca. 7 kV/mm

* Sondereinstellung nach Kundenwunsch möglich.

TECHNISCHE DATEN - AUSGEHÄRTETES PRODUKT*

Mischungsverhältnis Harz : Härter	3 : 1 Gew.-teile
Physikalische Struktur	Blasenfrei, homogen
Härte Shore D (23°C; 14d RT 50% rel. Lf.)	Ca. 55
Härte Shore D (23°C; Ofenhärtung: 4hRT + 24h80°C)	Ca. 57
Dauerhafte Temperaturbeständigkeit	Ca. 140°C
Kurzzeitige Temperaturbeständigkeit	Ca. 200°C
Glasübergangstemperatur (midset)	Ca. 20°C
Zugfestigkeit (5A Prüfkörper; 2 mm Dicke; Geschw.: 10 mm/min; 23°C)	Ca. 16 N/mm ²
Bruchdehnung (5A Prüfkörper; 2 mm Dicke; Geschw.: 10 mm/min; 23°C)	Ca. 105%
Weiterreißwiderstand (W-Prüfk.; Einschnitt; Geschw.: 10 mm/min; 23°C)	Ca. 28 N/mm
Durchschlagfestigkeit	Ca. 20 kV/mm
Wärmeleitfähigkeit	Ca. 0,30 W/K×m
Wärmeausdehnungskoeffizient	Ca. 180×10 ⁻⁶ K ⁻¹
Kriechstromfestigkeit	KA 3c
Wasseraufnahme nach 28 Tagen bei Wasserlagerung (23°C)	Ca. 0,70%
Wasserdampfpermeabilität (75% rel. Luftfeuchte; 23°C; 1 mm Dicke)	Ca. 7,80×10 ⁻⁷ g/(Tag×mm ²)

* Ausgehärtet für 14d RT bei 50% rel. Luftfeuchte.

LAGERUNG UND TRANSPORT

Gebinde trocken und luftdicht verschlossen bei 10 – 35°C lagern. Mindestens 12 Monate haltbar in original verschlossenen Gebinden bei genannten Bedingungen. Kurzzeitige Abweichungen bei Transport und Lagerung sind akzeptabel.

REINIGUNG

Um eine gute Haftung des Gießharzes zu gewährleisten, sollte der Kunde die Eignung der beteiligten Oberflächen individuell prüfen. Mögliche Vorbehandlungen wie Aufräuen (Kabel), Reinigung, Aktivierungsprozesse (Plasmaprozess) etc. sind ebenfalls zu berücksichtigen. Die Kontaktflächen sollten frei von Verschmutzungen wie Staub, Fett oder Wasser sein. Zur Reinigung empfehlen wir ISO-RC® Degreaser zur Wischentfettung oder ISO-RC® Flux-Off + ISO-RC® Spraywash zur Sprühentfettung (erhältlich in 400 ml Sprühdosen).

VERARBEITUNG

Harzgebinde gründlich aufrühren. Harz und Härter im angegebenen Mischungsverhältnis abwiegen und 1 – 3 Minuten (je nach Ansatzgröße und Verarbeitungszeit) unter langsamen Rühren vermischen (Luftblasen vermeiden). Die ideale Verarbeitungstemperatur ist 20 – 25°C. Generell ist bei tieferen Temperaturen die Aushärtung verzögert bzw. beschleunigt bei höheren Temperaturen. Bei Verwendung eines Doppelkammerbeutels Ecken gut austreichen und 3 Minuten kneten. Vor dem Verguss muss eine homogene, schlierenfreie Masse vorliegen. Anschließend sofort vergießen und das Rührgefäß nicht restentleeren. Eingerührte Luftblasen sind vor Ende der Verarbeitungszeit durch Evakuieren oder vorsichtiges Befächeln der Oberfläche mit einem Heißluftfön entfernbar. Ein maschineller Verguss ist ebenfalls möglich.

Über sicherheitsrelevante Produkteigenschaften informiert das EG-Sicherheitsdatenblatt.

Härter-Komponente (diisocyanathaltig): Ab dem 24. August 2023 muss vor der industriellen oder gewerblichen Verwendung eine angemessene Schulung erfolgen.