

ISO-CAST® A765 MI

BESCHREIBUNG

ISO-CAST® A765 MI ist ein mineralisch gefülltes, kalthärtendes, mit flammhemmenden Additiven ausgerüstetes 2-Komponenten-Gießharz auf Basis funktionalisierter Kohlenwasserstoffharze. Das System vernetzt chemisch zu einem unschmelzbaren Elastomer. Durch den starken Thixotropieeffekt steigt nach Rührende die Viskosität an. Daher tritt die flüssige Masse auch vor der Aushärtung kaum aus ggf. vorhandenen Gehäusespalten, Kabellitzen-Einführungen usw. aus. Das Auftragen von Raupen

auf horizontalen und vertikalen Flächen ist möglich. Die Hydrolysebeständigkeit ist ausgezeichnet. Das ausgehärtete Material enthält keine Weichmacher und neigt nicht zur Versprödung. Es zeichnet sich durch gute Wärmeableitung und sehr wenig Schrumpf während der Aushärtung aus. Die Masse besitzt gute Korrosionsschutzeigenschaften und ein hohes Haftvermögen auf Metall, Keramik und vielen Kunststoffen. Das Material unterliegt nicht der Isocyanat-Schulungspflicht.

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)	Grau-schwarz* Ca. 110000 mPas Ca. 22000 mPas Ca. 1,65 g/cm ³
Komponente B (Härter)	Farbe Viskosität (25°C; rot.; 1 s ⁻¹) Viskosität (25°C; rot.; 10 s ⁻¹) Dichte (23°C)	Transparent Ca. 2500 mPas Ca. 2400 mPas Ca. 1,17 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	5,8 : 1 Gew.-teile 4 : 1 Vol.-teile Grau-schwarz* Ca. 1,57 g/cm ³ Ca. 13 min* Ca. 17 min* Ca. 53300 mPas Ca. 12400 mPas Ca. 5 kV/mm

* Sondereinstellung nach Kundenwunsch möglich.

TECHNISCHE DATEN - AUSGEHÄRTETES PRODUKT*

Mischungsverhältnis Harz : Härter	5,8 : 1 Gew.-teile 4 : 1 Vol.-teile
Härte Shore A (23°C; 14d RT 50% rel. Lf.)	Ca. 82
Härte Shore D (23°C; 14d RT 50% rel. Lf.)	Ca. 28
Härte Shore A (23°C; Ofenhärtung: 4hRT + 24h80°C)	Ca. 86
Härte Shore D (23°C; Ofenhärtung: 4hRT + 24h80°C)	Ca. 30
Dauerhafte Temperaturbeständigkeit	Ca. 120°C
Kurzzeitige Temperaturbeständigkeit	Ca. 180°C
Glasübergangstemperatur (midset)	Ca. -30°C
Zugfestigkeit (5A Prüfkörper; 2 mm Dicke; Geschw.: 10 mm/min; 23°C)	Ca. 3,15 N/mm ²
Bruchdehnung (5A Prüfkörper; 2 mm Dicke; Geschw.: 10 mm/min; 23°C)	Ca. 30%
Weiterreißwiderstand (W-Prüfk.; Einschnitt; Geschw.: 10 mm/min; 23°C)	Ca. 1,80 N/mm
Durchschlagfestigkeit	> 20 kV/mm
Dielektrischer Verlustfaktor tan δ (25°C; 50 Hz)	< 0,01
Dielektrizitätszahl ε (25°C; 50 Hz)	Ca. 3,00
Wärmeleitfähigkeit	Ca. 0,60 W/K×m
Kriechstromfestigkeit	KA 3c
Wasseraufnahme nach 28 Tagen bei Wasserlagerung (23°C)	Ca. 2,00%
Wasserdampfpermeabilität (75% rel. Luftfeuchte; 23°C; 1 mm Dicke)	Ca. 3,00×10 ⁻⁶ 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 Aufrauen (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

Standardverarbeitung aus Kartusche: Kartusche für 10 Minuten mit Verschlusskappe nach oben aufrecht stellen, damit sich etwaige Gaseinschlüsse

sammeln können. Dann Kartusche in Pistole einlegen und solange betätigen, bis beide Komponenten austreten. Überstand abwischen, Mischrohr aufstecken und eine halbe Mischrohlänge Material austragen und verwerfen.

Für lose Ware: 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 ausstreichen 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.