

# ISO-CAST® BRW-N

### BESCHREIBUNG

ISO-CAST® BRW-N ist eine wiederentfernbar, kalthärtende, transparente 2-Komponenten-Vergussmasse auf Polybutadienbasis. Das Produkt ist frei von Isocyanaten, Epoxiden und Silikonen. Das Mischungsverhältnis beträgt 1:1 Gew.-teile Harz zu Härter, was eine einfache und robuste Verarbeitung ermöglicht. ISO-CAST® BRW-N ist kennzeichnungsfrei nach EU CLP Verordnung und somit als arbeitshygienisch vorteilhaft einzustufen. 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. ISO-CAST® BRW-N übt selbst bei tiefen Temperaturen ( $T_g < -50^\circ\text{C}$ ) praktisch keinen mechanischen Stress auf empfindliche elektronische Bauteile aus und schützt diese zuverlässig gegen Umwelteinflüsse. ISO-CAST® BRW-N enthält keine Phthalate und neigt nicht zur Versprödung. Ausgehärtete Produkte können zu Wartungs- oder Reparaturzwecken leicht wieder entfernt werden. ISO-CAST® BRW-N besitzt eine mittlere Vergussviskosität. Das ausgehärtete Produkt haftet gut auf Metall, Keramik und vielen Kunststoffen.

### TECHNISCHE DATEN - FLÜSSIGES PRODUKT

Komponente A (Harz)	Farbe	Gelblich klar*
	Viskosität (25°C; rot.; 1 s <sup>-1</sup> )	Ca. 1900 mPas
	Viskosität (25°C; rot.; 10 s <sup>-1</sup> )	Ca. 1800 mPas
	Dichte (23°C)	Ca. 0,90 g/cm <sup>3</sup>
Komponente B (Härter)	Farbe	Gelblich klar*
	Viskosität (25°C; rot.; 1 s <sup>-1</sup> )	Ca. 1900 mPas
	Viskosität (25°C; rot.; 10 s <sup>-1</sup> )	Ca. 1800 mPas
	Dichte (23°C)	Ca. 0,94 g/cm <sup>3</sup>
Mischung	Mischungsverhältnis Harz : Härter	1 : 1 Gew.-teile
	Farbe	Gelblich klar*
	Dichte (23°C)	Ca. 0,91 g/cm <sup>3</sup>
	Topfzeit (23°C)	Ca. 30 min
	Gelzeit (23°C)	Ca. 70 min
	Mischviskosität (25°C; rot.; 1 s <sup>-1</sup> )	Ca. 3600 mPas
	Mischviskosität (25°C; rot.; 10 s <sup>-1</sup> )	Ca. 3500 mPas
	Durchschlagfestigkeit	> 5 kV/mm

\* Sondereinstellung nach Kundenwunsch möglich.

## TECHNISCHE DATEN - AUSGEHÄRTETES PRODUKT\*

Mischungsverhältnis Harz : Härter	1 : 1 Gew.-teile
Härte Shore 00 (23°C; 14d RT 50% rel. Lf.)	Ca. 45
Härte Shore A (23°C; 14d RT 50% rel. Lf.)	< 10 (nicht messbar)
Härte Shore 00 (23°C; Ofenhärtung: 4hRT + 24h80°C)	Ca. 45
Härte Shore A (23°C; Ofenhärtung: 4hRT + 24h80°C)	< 10 (nicht messbar)
Dauerhafte Temperaturbeständigkeit	Ca. 100°C
Kurzzeitige Temperaturbeständigkeit	Ca. 140°C
Glasübergangstemperatur (midset)	< -50°C
Zugfestigkeit (5A Prüfkörper; 2 mm Dicke; Geschw.: 10 mm/min; 23°C)	Ca. 0,10 N/mm <sup>2</sup>
Bruchdehnung (5A Prüfkörper; 2 mm Dicke; Geschw.: 10 mm/min; 23°C)	Ca. 150%
Weiterreißwiderstand (W-Prüfk.; Einschnitt; Geschw.: 10 mm/min; 23°C)	Ca. 0,15 N/mm
Durchschlagfestigkeit	> 30 kV/mm
Wasseraufnahme nach 28 Tagen bei Wasserlagerung (23°C)	-**
Wasserdampfpermeabilität (75% rel. Luftfeuchte; 23°C; 1 mm Dicke)	Ca. 1,25×10 <sup>-5</sup> g/(Tag×mm <sup>2</sup> )

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

\*\* Über Immersionsversuch nicht bestimmbar.

## LAGERUNG UND TRANSPORT

Gebinde trocken und luftdicht verschlossen bei 5 – 50°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

Harzgebinde gründlich aufrühren. Harz und Härter im angegebenen Mischungsverhältnis abwägen 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, klare 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.