

ISO-PUR® K754 T3

BESCHREIBUNG

ISO-PUR® K754 T3 ist ein mineralisch gefülltes, kalthärtendes 2-Komponenten-Polyurethan-gießharz auf Basis von Polyetherpolyolen sowie polymeren aromatischen Diisocyanaten. Das Material ist thixotrop und wurde speziell entwickelt um bei „Überkopf Applikationssituation“ tropffrei auszuhärten. Die ausgehärtete Vergussmasse ist zähelastisch und weist gute

Kleb- und Elektroisolationseigenschaften auf. Formkörper aus ISO-PUR® K754 T3 neigen nicht zur Versprödung. Das System zeichnet sich durch sehr wenig Schrumpfung während der Aushärtung aus. ISO-PUR® K754 T3 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) | Grau* Ca. 51400 mPas Ca. 10500 mPas Ca. 1,59 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 | 4 : 1 Gew.-teile Grau* Ca. 1,50 g/cm ³ Ca. 15 min* Ca. 25 min* Ca. 22000 mPas Ca. 5000 mPas Ca. 7 kV/mm |

* Sondereinstellung nach Kundenwunsch möglich.

TECHNISCHE DATEN - AUSGEHÄRTETES PRODUKT*

| | |
|---|---|
| Mischungsverhältnis Harz : Härter | 4 : 1 Gew.-teile |
| Härte Shore A (23°C; 14d RT 50% rel. Lf.) | Ca. 90 |
| Härte Shore D (23°C; 14d RT 50% rel. Lf.) | Ca. 70 |
| Härte Shore A (23°C; Ofenhärtung: 4hRT + 24h80°C) | > 90 |
| Härte Shore D (23°C; Ofenhärtung: 4hRT + 24h80°C) | Ca. 73 |
| Dauerhafte Temperaturbeständigkeit | Ca. 130°C |
| Kurzzeitige Temperaturbeständigkeit | Ca. 180°C |
| Glasübergangstemperatur (midset) | Ca. 20°C |
| Zugfestigkeit (5A Prüfkörper; 2 mm Dicke; Geschw.: 10 mm/min; 23°C) | Ca. 18,50 N/mm ² |
| Bruchdehnung (5A Prüfkörper; 2 mm Dicke; Geschw.: 10 mm/min; 23°C) | Ca. 85% |
| Weiterreißwiderstand (W-Prüfk.; Einschnitt; Geschw.: 10 mm/min; 23°C) | Ca. 56 N/mm |
| Durchschlagfestigkeit | Ca. 20 kV/mm |
| Dielektrischer Verlustfaktor $\tan \delta$ / 25°C / 50 Hz | Ca. 0,02 |
| Dielektrizitätszahl ϵ / 25°C / 50 Hz | Ca. 4,20 |
| Wärmeleitfähigkeit | Ca. 0,40 W/K m |
| Wärmeausdehnungskoeffizient | Ca. $70 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ |
| Kriechstromfestigkeit | KA 3 c |
| Wasseraufnahme nach 28 Tagen bei Wasserlagerung (23°C) | Ca. 1,85% |
| Wasserdampfpermeabilität (75% rel. Luftfeuchte; 23°C; 1 mm Dicke) | Ca. $8,35 \cdot 10^{-7} \text{ g}/(\text{Tag} \cdot \text{mm}^2)$ |

* 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 Reinigung, Aktivierungsprozesse (Plasmaprozess) etc. sind ebenfalls zu berücksichtigen. Die Kontaktflächen sollten frei von Verschmutzungen wie Staub, Fett oder Wasser sein. Zur Reinigung empfehlen wir unseren ISO-RC Degreaser zur Wischentfettung oder ISO-RC Flux-Off + ISO-RC Spraywash zur Sprühentfettung.

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 Doppelkammerbeutel 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.