

Produktdatenblatt

ISO-POX 2F-1000

Beschreibung:

ISO-POX 2F-1000 ist ein kalthärtendes, hochtransparentes und flexibilisiertes Gießharz auf Epoxidharzbasis zum Verguss elektrischer Bauelemente.

Beschichtungen und Formkörper aus ISO-POX 2F-1000 bilden klebfreie Oberflächen. Die Masse besitzt gute Korrosionsschutzeigenschaften und hohes Haftungsvermögen auf Metall, Keramik und vielen Kunststoffen. Das Standardmischungsverhältnis Harz : Härter beträgt 2 : 1 Gew.-teile.

Technische Daten:

Harz	Viskosität / 20 °C	ca. 1500 mPa s
	Farbe	farblos*
	Dichte / 20 °C	1,1 g / cm ³
Härter	Viskosität / 20 °C	ca. 40 mPa s
	Farbe	farblos
	Dichte / 20 °C	1,0 g / cm ³
Mischung	Mischungsverhältnis Harz : Härter	2 : 1 Gew.-teile
	Viskosität / 20 °C	ca. 400 mPa s
	Farbe	farblos*
	Dichte / 20 °C	1,1 g / cm ³
	Topfzeit / 20 °C	ca. 30 min
	Gelierzeit / 20 °C	ca. 40 min
	max. Reaktionstemperatur (200g-Ansatz, 20°C Starttemperatur)	ca. 110 °C

* oder nach Vereinbarung

Fortsetzung technische Eigenschaften ISO-POX 2F-1000

Eigenschaften des ausgehärteten Produkts (typische Messwerte):

bei Mischungsverhältnis Harz : Härter	2 : 1 Gew.-teile
Härte	ca. 85 Shore A / ca.40 Shore D
Auf Wunsch können auch geringere Härten eingestellt werden	
Temperaturbeständigkeit	dauerhaft: 120 °C kurzzeitig: 180 °C
Zugfestigkeit	10 N/mm ²
Reißdehnung	50 %
Durchschlagsfestigkeit	20 kV/mm
Durchschlagsfestigkeit im noch flüssigen Zustand	7 kV/mm
Dielektrischer Verlustfaktor tan δ / 25 °C / 50Hz	0,008
Dielektrizitätszahl ϵ / 25°C / 50Hz	4,2
Wärmeleitfähigkeit	0,3 W/K m
Wärmeausdehnungskoeffizient	60 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Kriechstromfestigkeit	KA 3 c
Wasseraufnahme nach 30 Tagen bei Wasserlagerung / 23 °C	0,3 %
Chemikalienbeständigkeit gegenüber Mineralöl, verdünnter Schwefelsäure, gesättigter Kalkwasserlösung	keine sichtbare Veränderung

Hinweise zur Lagerung:

Gebinde trocken und luftdicht verschlossen lagern.

Hinweise zur Verarbeitung:

Harzgebinde gründlich aufrühren. Handverguss: Harz und Härter im angegebenen Mischungsverhältnis abwiegen und ca. 1 - 3 Minuten (je nach Ansatzgröße und Verarbeitungszeit) unter langsamen Rühren vermischen. Anschließend sofort vergießen. Eingerührte Luftblasen sind vor Ende der Verarbeitungszeit durch Evakuieren oder vorsichtiges Befächeln der Oberfläche mit einem Heißluftfön entfernbar. Maschineller Verguss ist ebenfalls möglich. Auf Wunsch empfehlen wir dafür geeignete Reiniger und Spülmittel.

Über weitere Produkteigenschaften informiert das EG-Sicherheitsdatenblatt.