

Produktdatenblatt

ISO-PUR A 763

Beschreibung:

ISO-PUR A 763 ist ein mineralisch gefülltes, kalthärtendes 2-Komponenten-Polyurethangießharz auf Basis von Polyether- und -esterpolyolen sowie vorvernetzten aromatischen Diisocyanaten. Die Vergussmasse hat die Brandschutzprüfungen nach UL 94V-0 bestanden und eignet sich deshalb insbesondere zum Verguss elektrischer Bauteile, die nach UL-Norm geprüft werden.

Formkörper aus ISO-PUR A 763 neigen nicht zur Versprödung. Das System zeichnet sich durch gute Wärmeableitung und sehr wenig Schrumpf während der Aushärtung aus. Die Masse besitzt gute Korrosionsschutzeigenschaften und hohes Haftungsvermögen auf Metall, Keramik und vielen Kunststoffen. Die Hydrolysebeständigkeit ist ausgezeichnet.

Technische Daten:

Harz	Viskosität / 20 °C	ca. 5500 mPa s
	Farbe	weiß
	Dichte / 20 °C	1,4 g / cm ³
Härter	Viskosität / 20 °C	ca. 120 mPa s
	Farbe	braun
	Dichte / 20 °C	1,2 g / cm ³
Mischung	Mischungsverhältnis Harz : Härter	4 : 1 Gew.-teile *
	Viskosität / 20 °C	ca. 3000 mPa s
	Farbe	weiß
	Dichte / 20 °C	1,4 g / cm ³
	Topfzeit / 20 °C	Standard: 30 min *
	Gelierzzeit / 20 °C	Standard: 45 min *
	max. Reaktionstemperatur (200g-Ansatz, 20°C Starttemperatur)	ca. 50 °C *

* oder nach Vereinbarung

Fortsetzung technische Eigenschaften ISO-PUR A 763

Eigenschaften des ausgehärteten Produkts (typische Messwerte):

bei Mischungsverhältnis Harz : Härter	4 : 1 Gew.-teile	
Härte	65-70 Shore D	DIN 53505
Temperaturbeständigkeit	dauerhaft: 140 °C kurzzeitig: 210 °C	
Zugfestigkeit	25 N/mm ²	DIN 53455
Reißdehnung	60 %	
Durchschlagsfestigkeit	> 30 kV/mm	DIN 53481
Durchschlagsfestigkeit im noch flüssigen Zustand	> 8 kV/mm	
Dielektrischer Verlustfaktor tan δ / 25 °C / 50Hz	0,02	DIN 53483
Dielektrizitätszahl ϵ / 25 °C / 50Hz	4,3	DIN 53483
Wärmeleitfähigkeit	0,6 W/K m	
Wärmeausdehnungskoeffizient	$50 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$	
Kriechstromfestigkeit	KA 3c	DIN 53480
Wasseraufnahme nach 30 Tagen bei Wasserlagerung / 23 °C	0,3 %	DIN 53472
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 entfernbare. Maschinelles Vergießen ist ebenfalls möglich. Auf Wunsch empfehlen wir dafür geeignete Reiniger und Spülmittel.

Über weitere Produkteigenschaften informiert das EG-Sicherheitsdatenblatt.