

## Produktdatenblatt

### ISO-PUR K 710

#### Beschreibung:

ISO-PUR K 710 ist ein mineralisch gefülltes, kalthärtendes 2-Komponenten-Polyurethangießharz auf Basis von Polyether- und -esterpolyolen sowie vorvernetzten aromatischen Diisocyanaten. Die ausgehärtete Vergussmasse ist zähelastisch und weist gute Elektroisolationseigenschaften auf. ISO-PUR K 710 wird z. B. als Füllmasse in 1 kV Kabelgarnituren eingesetzt und ist eine preisgünstige Alternative zu ISO-PUR K 760 im Standardmischungsverhältnis.

Formkörper aus ISO-PUR K 710 neigen nicht zur Versprödung. Das System zeichnet sich durch sehr gute Wärmeableitung und nur wenig Schrumpfung während der Aushärtung aus. Die Masse besitzt gute Korrosionsschutzeigenschaften und hohes Haftungsvermögen auf Metall, Keramik und vielen Kunststoffen.

#### Technische Daten:

Harz	Viskosität / 20 °C	ca. 5000 mPa s
	Farbe	beige *
	Dichte / 20 °C	1,5 g / cm <sup>3</sup>
Härter	Viskosität / 20 °C	ca. 120 mPa s
	Farbe	braun
	Dichte / 20 °C	1,2 g / cm <sup>3</sup>
Mischung	Mischungsverhältnis Harz : Härter	5 : 1 Gew.-teile *
	Viskosität / 20 °C	ca. 2600 mPa s
	Farbe	beige*
	Dichte / 20 °C	1,5 g / cm <sup>3</sup>
	Topfzeit / 20 °C	Standard: Ca. 15 min *
	Gelierzeit / 20 °C	Standard: Ca. 20 min *
	max. Reaktionstemperatur (200g-Ansatz, 20°C Starttemperatur)	ca. 50 °C *

\* oder nach Vereinbarung

## Fortsetzung technische Eigenschaften ISO-PUR K 710

### Eigenschaften des ausgehärteten Produkts (typische Messwerte):

bei Mischungsverhältnis Harz : Härter	5 : 1 Gew.-teile
Härte	50 Shore D
Temperaturbeständigkeit	dauerhaft: 140 °C kurzzeitig: 180 °C
Zugfestigkeit	20 N/mm <sup>2</sup>
Reißdehnung	80 %
Durchschlagsfestigkeit	20 kV/mm
Durchschlagsfestigkeit im noch flüssigen Zustand	7 kV/mm
Dielektrischer Verlustfaktor $\tan \delta$ / 25 °C / 50Hz	0,02
Dielektrizitätszahl $\epsilon$ / 25 °C / 50Hz	4,2
Wärmeleitfähigkeit	0,6 W/K m
Wärmeausdehnungskoeffizient	$70 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
Kriechstromfestigkeit	KA 3c
Wasseraufnahme nach 30 Tagen bei Wasserlagerung / 23 °C	0,2 %
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. Maschineller Verguss ist ebenfalls möglich. Auf Wunsch empfehlen wir dafür geeignete Reiniger und Spülmittel.

Über weitere Produkteigenschaften informiert das EG-Sicherheitsdatenblatt.