

## Produktdatenblatt

### ISO-PUR K 750

#### Beschreibung:

ISO-PUR K 750 ist ein ungefülltes kalthärtendes 2-Komponenten-Polyurethangießharz auf Basis von Polyether- und -esterpolyolen sowie vernetzten aromatischen Diisocyanaten. Die Vergussmasse wurde gemäß VDE 0291 / Teil 2 einschließlich Hydrophobie und Hydrolysebeständigkeit geprüft. Eine Anwendung bis 10 kV Betriebsspannung (z. B. in Kabelgarnituren, Transformatoren, etc.) ist möglich. ISO-PUR K 750 zeichnet sich durch eine niedrige Vergussviskosität sowie durch gute Haftung auf Metallen und Kunststoffen aus. Die Hydrolysebeständigkeit ist ausgezeichnet. Über unterschiedliche Mischungsverhältnisse Harz : Härter können verschiedene Härten eingestellt werden.

#### Technische Daten:

Harz	Viskosität / 20 °C	ca. 1200 mPa s		
	Farbe	beige-durchscheinend*		
	Dichte / 20 °C	1,1 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	2,2 : 1 Gew.-teile	3 : 1 Gew.-teile	3,5 : 1 Gew.-teile
	Viskosität / 20 °C	ca. 900 mPa s	ca. 1000 mPa s	ca. 1100 mPa s
	Farbe	beige- durchscheinend*	beige- durchscheinend*	beige- durchscheinend*
	Dichte / 20 °C	1,1 g / cm <sup>3</sup>	1,1 g / cm <sup>3</sup>	1,1 g / cm <sup>3</sup>
	Topfzeit / 20 °C	Standard: Ca. 10 min*	Standard: Ca. 20 min*	Standard: Ca. 30 min*
	Gelierzeit / 20 °C	Standard: Ca. 13 min*	Standard: Ca. 25 min*	Standard: Ca. 45 min*
	max. Reaktionstemperatur (200g-Ansatz, 20°C Starttemperatur)	ca. 75 °C*	ca. 50 °C*	ca. 40 °C*

\* oder nach Vereinbarung

## Fortsetzung technische Eigenschaften ISO-PUR K 750

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

bei Mischungsverhältnis Harz : Härter	2,2 : 1 Gew.-teile	3 : 1 Gew.-teile	3,5 : 1 Gew.-teile
Härte	65 Shore D	70-75 Shore A / 20-25 Shore D	55-60 Shore A / 10-15 Shore D
Temperaturbeständigkeit	dauerhaft: 130 °C kurzzeitig: 200 °C	dauerhaft: 120 °C kurzzeitig: 180 °C	dauerhaft: 120 °C kurzzeitig: 160 °C
Zugfestigkeit	25 N/mm <sup>2</sup>	20 N/mm <sup>2</sup>	5 N/mm <sup>2</sup>
Reißdehnung	50 %	70 %	100 %
Durchschlagsfestigkeit	> 30 kV/mm	> 30 kV/mm	> 30 kV/mm
Durchschlagsfestigkeit im noch flüssigen Zustand	> 8 kV/mm	> 8 kV/mm	> 8 kV/mm
Dielektrischer Verlustfaktor tan $\delta$ / 25 °C / 50Hz	0,007	0,01	0,008
Dielektrizitätszahl $\epsilon$ / 25°C/ 50Hz	3,4	3,5	3,4
Wärmeleitfähigkeit	0,3 W/K m	0,35 W/K m	0,4 W/K m
Wärmeausdehnungskoeffizient	$95 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$	$230 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$	$250 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
Kriechstromfestigkeit	KA 3 c	KA 3c	KA 3c
Wasseraufnahme nach 30 Tagen bei Wasserlagerung / 23 °C	0,5 %	0,5 %	0,6 %
Chemikalienbeständigkeit gegenüber Mineralöl, verdünnter Schwefelsäure, gesättigter Kalkwasserlösung	keine sichtbare Veränderung	keine sichtbare Veränderung	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 Heißluftföhn entfernbar. Maschineller Verguss ist ebenfalls möglich. Auf Wunsch empfehlen wir dafür geeignete Reiniger und Spülmittel.

Über weitere Produkteigenschaften informiert das EG-Sicherheitsdatenblatt.