

Produktdatenblatt

ISO-PUR K 762

Beschreibung:

ISO-PUR K 762 ist ein mineralisch gefülltes, kalthärtendes 2-Komponenten-Polyurethangießharz auf Basis von Polyether- und -esterpolyolen sowie vorvernetzten aromatischen Diisocyanaten. Die Vergussmasse ähnelt hinsichtlich ihrer technischen Eigenschaften ISO-PUR K 760, welches als Standardmaterial für den Verguss elektrischer Bauteile eingesetzt wird, jedoch ist ISO-PUR K 762 dünnflüssiger.

Formkörper aus ISO-PUR K 762 neigen nicht zur Versprödung. Das System zeichnet sich durch gute Wärmeableitung und wenig Schrumpfung während der Aushärtung aus. Die Masse besitzt gute Korrosionsschutz Eigenschaften und hohes Haftungsvermögen auf Metall, Keramik und vielen Kunststoffen.

Technische Daten:

Harz	Viskosität / 20 °C	ca. 2100 mPa s
	Farbe	beige *
	Dichte / 20 °C	1,3 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	3 : 1 Gew.-teile *
	Viskosität / 20 °C	ca. 1300 mPa s
	Farbe	beige*
	Dichte / 20 °C	1,2 g / cm ³
	Topfzeit / 20 °C	Standard: Ca. 30 min *
	Gelierzzeit / 20 °C	Standard: Ca. 40 min *
	max. Reaktionstemperatur (200g-Ansatz, 20°C Starttemperatur)	ca. 50 °C *

* oder nach Vereinbarung

Fortsetzung technische Eigenschaften ISO-PUR K 762

Eigenschaften des ausgehärteten Produkts (typische Messwerte):

bei Mischungsverhältnis Harz : Härter	3 : 1 Gew.-teile
Härte	60-65 Shore D
Temperaturbeständigkeit	dauerhaft: 140 °C kurzzeitig: 200 °C
Zugfestigkeit	22 N/mm ²
Reißdehnung	70 %
Durchschlagsfestigkeit	20 kV/mm
Durchschlagsfestigkeit im noch flüssigen Zustand	7 kV/mm
Dielektrischer Verlustfaktor tan δ / 25 °C / 50Hz	0,02
Dielektrizitätszahl ϵ / 25 °C / 50Hz	4,2
Wärmeleitfähigkeit	0,45 W/K m
Wärmeausdehnungskoeffizient	$50 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
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.