

Produktdatenblatt

ISO-Kaltvergußmasse „SZ“

Beschreibung:

ISO-Kaltvergußmasse „SZ“ (gemäß DIN 57291/VDE 0291 Teil 1/7.73) ist eine physikalisch vernetzende Zweikomponenten-Vergussmasse auf Basis von Mineralöl und Bitumenpulver. Durch Quellung des Bitumens entsteht während des Härtens ein gummiartiges Gel. Das Produkt wird vorzugsweise zum Ausgießen von Kabelmuffen verwendet. Die Masse zeigt eine gute Haftung sowohl auf Kunststoff als auch auf Metall. Zum Ausgießen eignen sich Abzweig- und Verbindungsmuffen aus Gußeisen oder stabile Gehäuse aus schlagfestem Kunststoff.

Kaltvergussmasse „SZ“ ist frei von halogenierten Verbindungen wie PCB, PCP etc. Das Produkt zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:

- kein Erwärmen der Komponenten erforderlich
(dadurch Zeitersparnis und verringerte Unfallgefahr)
- geringer Volumenschwund während des Erstarrens (kein Nachgießen erforderlich)
- einfache, zerstörungsfreie Wiederentfernung möglich
- spezielle Formulierung für die Tropen („SZ-T“) lieferbar

Verarbeitung:

Unmittelbar vor dem Vergießen wird die Ölkomponente in den Beutel mit Bitumenpulver gefüllt. Die Mengenverhältnisse sind aufeinander abgestimmt. Die Mischung wird von Hand sorgfältig 3 Minuten geknetet. Sofort danach wird die flüssige Mischung in die Gießform (z.B. Kabelmuffe) gegossen, wo sie sich langsam verfestigt.

Technische Daten:

Erweichungspunkt (Ring und Kegel, 14 Tage nach Vermischen)	40°C
Tropfpunkt (Ubbelohde)	ca. 55°C
Kegelpenetration (DIN 1995) 1 d nach Verarbeitung: 7 d nach Verarbeitung: 30 d nach Verarbeitung:	160 mm / 10 85 mm / 10 50 mm / 10
Flammpunkt	> 175°C
spez. Durchgangswiderstand	1,0 x 10 ⁹ Ohm cm
Dielektrischer Verlustfaktor tan δ / 20°C / 50Hz	0,004
Durchschlagsfestigkeit	20 kV/mm
Dielektrizitätszahl ϵ / 20°C	3,1
ideale Verarbeitungstemperatur	„SZ“ 10°C - 25°C „SZ-T“ 10°C - 35°C
Verarbeitungszeit / 15°C	20 min
Volumenschwund beim Erstarren	< 1 %

Über weitere Produkteigenschaften informiert das EG-Sicherheitsdatenblatt.