

Produktdatenblatt

ISO-PUR K 792 VP

Beschreibung:

ISO-PUR K 792 VP ist ein kalthärtendes 2-Komponenten-Polyurethangießharz auf Basis von Polyetherpolyolen sowie cycloaliphatischen Diisocyanaten. Die Vergußmasse zeichnet sich durch eine niedrige Vergußviskosität aus. ISO-PUR K 792 VP weist eine gute Haftung auf Metallen und Kunststoffen aus. Die Hydrolysebeständigkeit ist ausgezeichnet. Die Tieftemperatureigenschaften der Masse sind ebenfalls gut. Haupteinsatzgebiet ist ein schonender transparenter Verguß von elektronischen und optischen Bauteilen.

Technische Daten:

Harz	Viskosität / 20 °C	ca. 70 mPa s
	Farbe	farblos*
	Dichte / 20 °C	1,0 g / cm ³
Härter	Viskosität / 20 °C	ca. 1000 mPa s
	Farbe	farblos
	Dichte / 20 °C	1,2 g / cm ³
Mischung	Mischungsverhältnis Harz : Härter	1 : 1 Gew.-teile
	Viskosität / 20 °C	ca. 400 mPa s
	Farbe	farblos*
	Dichte / 20 °C	1,05 g / cm ³
	Verarbeitungszeit / 20 °C	ca. 15 min*

* oder nach Vereinbarung

Fortsetzung technische Eigenschaften ISO-PUR K 792 VP

Eigenschaften des ausgehärteten Produkts (typische Meßwerte):

bei Mischungsverhältnis Harz : Härter	1 : 1 Gew.-teile
Härte	ca. 65 Shore A
Temperaturbeständigkeit	dauerhaft: mind. 100 °C
Durchschlagsfestigkeit	> 22 kV/mm
Dielektrischer Verlustfaktor $\tan \delta$ / 25 °C / 50Hz	0,006
Dielektrizitätszahl ϵ / 25 °C / 50Hz	2,8
Spez. Durchgangswiderstand	$10^{15} \Omega\text{cm}$
Wärmeleitfähigkeit	0,2 W/K m
Wärmeausdehnungskoeffizient	$3 \cdot 10^{-4} \text{K}^{-1}$
Kriechstromfestigkeit	KA 3c
Freibewitterung	gute UV-Beständigkeit, nach längerer Zeit Verfärbung möglich
Chemikalienbeständigkeit gegenüber Mineralöl, verdünnter Schwefelsäure, gesättigter Kalkwasserlösung	keine sichtbare Veränderung

Hinweise zur Lagerung:

Gebinde trocken und luftdicht verschlossen lagern.

Hinweise zur Verarbeitung:

Harz und Härter vor Mischprozeß entgasen. Dann die beiden Komponenten im angegebenen Mischungsverhältnis abwiegen und unter langsamen Rühren vermischen bis eine schlierenfreie Mischung vorliegt. Anschließend sofort vergießen. Eingerührte Luftblasen sind vor Ende der Verarbeitungszeit durch kurzes Evakuieren oder vorsichtiges Befächeln der Oberfläche mit einem Heißluftfön entfernbar und können das Vergussergebnis unter Umständen positiv beeinflussen. Die durch evakuieren erzielten Resultate sind bis zu einem gewissen Grad von den verwendeten Ansatzmengen und den vergossenen Bauteilgeometrien abhängig und sollten für den Anwendungsfall überprüft und optimiert werden.

Über weitere Produkteigenschaften informiert das EG-Sicherheitsdatenblatt.