

Produktdatenblatt

ISO-CAST A 765

Beschreibung

ISO-CAST A 765 ist ein mineralisch gefülltes, kalthärtendes 2-Komponenten-Polyurethangießharz auf Basis von Polyether- und -esterpolyolen, Epoxidharzen sowie vorvernetzten aromatischen Diisocyanaten. Die Vergussmasse hat Brandschutzprüfungen nach UL 94V-0 bestanden und eignet sich deshalb insbesondere zum Verguss elektrischer Bauteile, die nach UL-Norm geprüft werden.

Formkörper aus ISO-CAST A 765 neigen nicht zur Versprödung. Das System zeichnet sich durch eine niedrige Vergussviskosität, gute Wärmeableitung und sehr wenig Schrumpf während der Aushärtung aus. Die Masse besitzt gute Korrosionsschutzeigenschaften und hohes Haftungsvermögen auf Metall, Keramik und vielen Kunststoffen. Die Hydrolysebeständigkeit ist ausgezeichnet.

Technische Daten

| | | |
|----------|---|--------------------------|
| Harz | Viskosität / 20 °C | ca. 1700 mPa s |
| | Farbe | weiß * |
| | Dichte / 20 °C | 1,45 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 | 4 : 1 Gew.-teile * |
| | Viskosität / 20 °C | ca. 700 mPa s |
| | Farbe | weiß * |
| | Dichte / 20 °C | 1,4 g / cm ³ |
| | Topfzeit / 20 °C | Standard: Ca. 10 min * |
| | Gelierzeit / 20 °C | Standard: Ca. 15 min * |
| | max. Reaktionstemperatur (200g-Ansatz, 20°C Starttemperatur) | ca. 50 °C * |

* oder nach Vereinbarung

Fortsetzung technische Eigenschaften ISO-CAST A 765

Eigenschaften des ausgehärteten Produkts (typische Messwerte)

| | | |
|--|---|-----------|
| bei Mischungsverhältnis Harz : Härter | 4 : 1 Gew.-teile | |
| Härte | 70 - 75 Shore D | DIN 53505 |
| Temperaturbeständigkeit | dauerhaft: 140 °C kurzzeitig: 210 °C | |
| Zugfestigkeit | 25 N/mm ² | DIN 53455 |
| Reißdehnung | 20 % | |
| Durchschlagsfestigkeit | > 30 kV/mm | DIN 53481 |
| Durchschlagsfestigkeit im noch flüssigen Zustand | > 8 kV/mm | |
| Dielektrischer Verlustfaktor tan δ / 25 °C / 50Hz | 0,02 | DIN 53483 |
| Dielektrizitätszahl ϵ / 25 °C / 50Hz | 4,3 | DIN 53483 |
| Wärmeleitfähigkeit | 0,6 W/K m | |
| Wärmeausdehnungskoeffizient | 50 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹ | |
| Kriechstromfestigkeit | KA 3c | DIN 53480 |
| Wasseraufnahme nach 30 Tagen bei Wasserlagerung / 23 °C | 0,3 % | DIN 53472 |
| Chemikalienbeständigkeit gegenüber Mineralöl, verdünnter Schwefelsäure, gesättigter Kalkwasserlösung | keine sichtbare Veränderung | |

Hinweise zu Lagerung und Transport

Gebinde trocken und luftdicht verschlossen bei 10-35°C lagern.
Mindestens 12 Monate haltbar in original verschlossenen Gebinden bei genannten Bedingungen.
Kurzeitige Abweichungen bei Transport und Lagerung sind akzeptabel.

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 entfernbar. Maschineller Verguss ist ebenfalls möglich. Auf Wunsch empfehlen wir dafür geeignete Reiniger und Spülmittel.

Über weitere Produkteigenschaften informiert das EG-Sicherheitsdatenblatt.