

3. IMPREGNANTY VUDAC/ Polyesterimid v diakryláte/ NAB/UV-1K



IMPREGNANTS

WIRES

RESEARCH

(UL prihlásený na certifikáciu)

Použitie:

Impregnant je vhodný pre izolačné systémy teplotnej triedy H. Je určený na impregnáciu vinutí elektrických točivých strojov a transformátorov, vinutých lakovanými drôti veľkých priemerov a profilových drôtov veľkých prierezov.

Charakteristika:

Impregnant je jednozložkový, na báze nenasýtenej polyesterimidovej živice rozpustenej v diakryláte. Počas jeho vytvrdzovania sa uvoľňuje nepatrné množstvo emisií. Neznečisťuje pracovné prostredie, nespôsobuje požiarne nebezpečenstvo. Odpadový vzduch nie je nutné čistiť.

Spracovanie:

Impregnant NAB/UV-1K sa môže spracovať na konvenčných impregnačných zariadeniach za atmosférického tlaku alebo vákua máčaním, zaplavovaním alebo brodením za rotácie alebo na impregnačnom zariadení s kombinovaným vytvrdzovaním elektrickým prúdom a UV žiarením.

Spracovateľské vlastnosti:

			NAB/UV-1K
Hustota (DIN 53 217)	20°C	[kg/m ³]	1050 - 1150
Viskozita	25°C	[mPa.s]	2000 - 2500
Skladovateľnosť	+5°C až 25°C	[mesiace]	min. 6
Teplota vzplanutia STN EN 22592		°C	>110
Čas želatinácie ¹	130°C	[min]	3 - 5
Reakčný čas ^{2,3}	130°C	[min]	4 - 7
Exotermná teplota ^{2,3}	130°C	[°C]	190 - 230
Čas vytvrdzovania ⁴	Konvenčným S spôsobom 130°C	[h]	2 - 3
Čas vytvrdzovania pri kombinovanom spôsobe prúd- UV žiarenie			10-20 min pri 150-180°C a 12 min UV žiarenie
Skúška vplyvu impregnanu na lakované drôty ⁵ (IEC 317 - 3, - 8, - 13)			vyhovuje



F-11.1.22-48-1/12 sk

VUKI
SINCE 1950

3. IMPREGNANTY VUDAC/ Polyesterimid v diakryláte/ NAB/UV-1K



CABLES



IMPREGNANTS



WIRES



RESEARCH

(UL prihlásený na certifikáciu)

Vlastnosti vo vytvrdenom stave:

			NAB/UV-1K
Presychanie do hĺbky ^{2,6}			I. 1.1.1. ¹⁰ 0. 1.1.1.
Čas vytvrdzovania pre prípravu vzoriek	150°C	[h]	1
Elektrická pevnosť ^{2,7}	23°C 180°C po 96h v 92% r. v. 23°C	[kV/mm]	80 60 50
Vnútorná rezistivita ²	23°C 180°C po 96 h vo vode 23°C	[Ω.m]	10 ¹⁴ 10 ⁸ 10 ¹¹
Sila spevnenia skrútenej cievky ⁸	23°C 155°C 180°C	[N]	250 65 50
Teplotný index ⁹		[°C]	160-180

1 DIN 16 945 Verfahren A

2 DIN 464 48 Blatt 1

3 Fe-Ko termočlánok podľa ASTM D 2471-71

4 Od dosiahnutia teploty 130 °C vo vinutí

5 STN 67 31 50 čl. 11, metóda B

6 1h pri 100 °C +1h pri 150°C

7 Skúšobné vzorky A2, valcové elektródy ø□6 mm

8 STN IEC 61033

9 STN IEC 60216-1, -2

10 Vzhľad vzorky: húževnatá, bez trhlín a bublín,
povrch hladký, nelepavý

Balenie a skladovanie:

Impregnant sa dodáva v nevratných, čistých, pre iný výrobok nepoužitých kovových obaloch v množstve 200 a 50 kg, prípadne v iných obaloch podľa dohody medzi výrobcom a odberateľom. Impregnant sa skladuje v tesne uzavretých obaloch v suchom vetranom sklade pri teplote +5°C až +25°C, ktorý odpovedá STN 65 0201. Z hľadiska dopravných predpisov impregnant nie je zatriedený ako nebezpečný produkt.



VUKI
SINCE 1950

Informácie uvedené v tomto dokumente sa zhodujú s našimi vedomosťami k dátumu uverejnenia. Tieto informácie môžu byť témou revidovania, ak budú k dispozícii nové vedomosti a skúsenosti. Poskytnuté údaje spadajú do normálneho intervalu vlastností výrobku a súvisia iba so špecifickým menovaným materiálom. Uvedené údaje nemusia platiť pre materiál používaný v kombinácii s inými materiálmi alebo prísadami alebo v inom procese, pokiaľ nie je výslovne uvedené inak. Poskytnuté údaje by nemali byť použité na stanovenie limitov alebo používané samostatne ako základ pre vzorku: nie sú určené k náhrade akéhokoľvek testovania, ktoré by mohlo byť potrebné k uskutočneniu rozhodnutia, či je pre Vás špecifický materiál vhodný na Vaše osobitné účely. Vzhľadom k tomu, že VUKI nemôže predvídať všetky varianty podmienok konečného použitia výrobku, VUKI neposkytuje záruky a nenesie žiadnu zodpovednosť v súvislosti s akýmkoľvek použitím týchto informácií. Niž v tejto publikácii sa nepovažuje za povolenie na použitie alebo odporúčanie k porušovaniu akýchkoľvek patentových práv.

F-11.1.22-48-1/12 sk