

2. IMPREGNANTY VUDAP/ Polyester v dialylftaláte/ NH 91/Z, NH 91 LV/Z



Použitie:

Impregnanty sú určené na impregnáciu zakvapkáváním mechanicky a teplotne vysoko namáhaných vinutí alternátorov a rýchlootáčkových elektrických točivých strojov pre domáce spotrebiče a ručné náradie teplotnej triedy H. Zakvapkávacie impregnanty sa dodávajú podľa TP VUKI - 0212/08.

Charakteristika:

Dvojsložkové zakvapkávacie impregnanty NH 91../ZZ sa vyznačujú krátkym časom vytvrdzovania 15 min pri teplote 130 - 140 °C vo vinutí. Sú na báze modifikovanej nenasytenej polyesterovej živice rozpustenej v dialylftaláte. Impregnované vinutia majú vysoké mechanické spevnenie a sú odolné voči parám rozpúšťadiel, transformátorovým olejom a rádioaktívnemu žiareniu. Pred použitím sa musia zmiešať s iniciátorom Z 83 v pomere 100 : 2 alebo 100 : 2,5. Čas spracovateľnosti pri max. 25 °C je min. 20 dní.

Spracovateľské vlastnosti:

			NH 91/ZZ	NH 91 LV/ZZ
Hustota (DIN 53 217)	20 °C	[kg/m ³]	1130 - 1160	1120 - 1140
Výtokový čas: DIN pohárik 4 ISO pohárik 6	25 °C	[s]	110 - 150 75 - 110	50 - 80 35 - 60
Skladovateľnosť	max. 25 °C	[mesiace]	12	12
Teplota vzplanutia STN EN 22592		[°C]	>145	>145
Reakčný čas ^{2), 3)}	100 °C	[min]	7 - 12	7 - 12
Čas gelovania ¹⁾	100 °C 130 °C	[min]	6 - 11 1,5 - 3	6 - 11 1,5 - 3
Exotermná teplota ^{2), 3)}	100 °C	[°C]	210 - 240	210 - 240
Čas vytvrdzovania ⁴⁾	130 °C 140 °C	[min]	15 - 30 10 - 15	15 - 30 10 - 15
Skúška vplyvu impregnanu na lakované drôty ⁵⁾ (IEC 317 - 3, - 8, - 13)			vyhovuje	vyhovuje



VUKI
SINCE 1950

F-11.1.22-12-2/11sk

2. IMPREGNANTY VUDAP/ Polyester v dialyftaláte/ NH 91/Z, NH 91 LV/Z



CABLES



IMPREGNANTS



WIRES



RESEARCH

Vlastnosti vo vytvrdenom stave:

		NH 91/ZZ	NH 91 V/ZZ
Presychanie do hĺbky ^{2), 6)}		I. 1.1.1. ⁹⁾ 0. 1.1.1.	I. 1.1.1. ⁹⁾ 0. 1.1.1.
Čas vytvrdzovania pre prípravu vzoriek	[h]	2	2
	130 °C		
Elektrická pevnosť ^{2), 7)}	[kV/mm]	120 - 140 40 - 60	120 - 140 40 - 60
	23 °C 180 °C po 24 h vo vode		
Vnútorňá rezistivita ²⁾	[Ωm]	10 ¹⁴ 10 ⁹ 10 ¹³	10 ¹⁴ 10 ⁹ 10 ¹³
	23 °C 180 °C po 96 h vo vode		
Síla spevnenia skrútenej cievky ⁸⁾	[N]	250 - 350 100 - 120	250 - 300 100 - 120
	23 °C 180 °C		
Teplotný index ⁹⁾	[°C]	180	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 (140)°C vo vinutí

5) STN 67 31 50 čl. 11, metóda B

6) 1 h pri 100°C + 2 h pri 130°C

7) Skúšobné vzorky A2, valcové elektródy Ø 6 mm

8) STN EN 61033

9) STN EN 60216-1, -2

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

Balenie a skladovanie:

Impregnanty sa dodávajú v nevratných, čistých, pre iný výrobok nepoužitých kovových obaloch v množstve 25 kg, prípadne v iných obaloch podľa dohody medzi výrobcom a odberateľom.



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. Nič v tejto publikácii sa nepovažuje za povolenie na použitie alebo odporúčanie k porušovaniu akýchkoľvek patentových práv.

F-11.1.22-12-2/11sk