



IMPREGNANTS



WIRES



RESEARCH



Použitie:

Impregnanty sú vhodné pre izolačné systémy teplotnej triedy H. Sú určené na impregnáciu vinutí elektrických točivých strojov a transformátorov, vinutých lakovanými drôťmi veľkých priemerov a profilových drôtov veľkých prierezov.

Charakteristika:

Impregnanty sú jednozložkové, na báze nenasýtených polyesterimidových živíc, rozpustených v diakryláte. Počas ich vytvrdzovania sa uvoľňuje nepatrné množstvo emisií. Neznečisťujú pracovné prostredie a nespôsobujú požiarne nebezpečie.

Spracovanie:

Impregnanty sa môžu spracovávať na konvenčných impregnačných zariadeniach za atmosférického tlaku alebo vákuu máčaním, zaplavovaním alebo brodením za rotácie.

Spracovateľské vlastnosti:

			NAB/400-1K	NAB/400-1Kn
Hustota ¹	20 °C	kg.m ⁻³	1040 – 1100	1050 – 1150
Viskozita	25 °C	mPa.s	400 – 600	400 – 600
Skladovateľnosť	+ 5 °C až + 25 °C	mesiace	min. 6	min. 6
Teplota vzplanutia ²		°C	> 112	> 112
Čas gélovania ³	130 °C	min	3 – 5	3 – 5
Reakčný čas ^{4,5}	130 °C	min	4 – 6	4 – 6
Exotermná teplota ^{4,5}	130 °C	°C	180 – 230	180 – 230
Čas vytvrdzovania ⁶	130 °C	h	2 – 3	2 – 3
	150 °C		1 – 1,5	1 – 1,5
Skúška vplyvu impregnantu na lakované drôty ⁷			vyhovuje	vyhovuje



VUKI
SINCE 1950

F-11.1.22-19-2/16sk



Vlastnosti vo vytvrdenom stave:

			NAB/400-1K	NAB/400-1Kn
Presychanie do hĺbky ^{4,8}			I.1.1.1. ¹² 0.1.1.1.	I.1.1.1. ¹² 0.1.1.1.
Čas vytvrdzovania pre prípravu vzoriek	150 °C	h	1	1
Hrúbka filmu na Al pliešku		µm	8	52
Elektrická pevnosť ^{4,9}	23 °C	kV/mm	60	60
	180 °C		50	50
	po 96 h v 92 % r. v. 23 °C		45	45
Vnútorná rezistivita ⁴	23 °C	Ω.m	10 ¹⁴	10 ¹⁴
	180 °C		10 ⁹	10 ⁹
	po 96 h vo vode 23 °C		10 ¹³	10 ¹³
Sila spevnenia skrútenej cievky ¹⁰	23 °C	N	220	220
	180 °C		60	60
Teplotný index ¹¹		°C	180	180

¹ DIN 53217

² STN EN 22592

³ DIN 16945 Verfahren A

⁴ DIN 46448 Blatt 1

⁵ Fe-Ko termočlánok podľa ASTM D 2471-71

⁶ od dosiahnutia teploty vo vinutí 130 °C (150 °C)

⁷ STN 67 3150 čl. 11, metóda B

⁸ 1 h pri 180 °C + 1 h pri 100 °C + 1 h pri 150 °C

⁹ skúšobné vzorky A2, valcové elektródy ø 6 mm

¹⁰ STN IEC 61033/A

¹¹ STN IEC 60216-1,-2

¹² 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 200 kg a 50 kg, prípadne v iných obaloch podľa dohody medzi výrobcom a odberateľom. Impregnanty sa skladujú v tesne uzavretých obaloch v suchom vetranom sklade pri teplote + 5 °C až + 25 °C, ktorý odpovedá STN 65 0201. Z hľadiska dopravných predpisov impregnanť 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

F-11.1.22-19-2/16sk