



IMPREGNANTY VUDAP

Charakteristika

NHZ 94 je dvojzložkový impregnant na báze modifikovanej nenasýtenej polyesterovej živice rozpustenej v diallylfthaláte. Má číry až jemne zakalený vzhľad nažltlého sfarbenia. Pred spracovaním sa musí zmiešať s iniciátorom Z 83 v hmotnostnom pomere 100:2. Počas vytvrdzovania sa uvoľňuje malé množstvo emisií (VOC). Neznečisťuje pracovné prostredie, nespôsobuje požiarne nebezpečenstvo, nezapácha. Odpadový vzduch nie je nutné čistiť.

Impregnant je charakteristický nasledujúcimi vlastnosťami:

- krátky čas vytvrdzovania
- vysoké mechanické spevnenie
- vysoká odolnosť voči parám rozpúšťadiel, freónom, transformátorovým olejom a rádioaktívnemu žiareniu
- nastaviteľné spracovateľské vlastnosti podľa požiadaviek zákazníka

Použitie

Impregnant je určený na impregnáciu zakvapávaním mechanicky a teplotne vysoko namáhaných vinutí alternátorov a rýchlootáčkových točivých strojov pre domáce spotrebiče a ručné náradie teplotnej triedy H (180°C) .

Spracovanie

NHZ 94 sa spracováva na zakvapkávacích impregnačných zariadeniach. Presné inštrukcie pre spracovanie budú poskytnuté v závislosti od spôsobu spracovania a typu impregnovaného objektu u zákazníka.

Keďže sa jedná o dvojzložkový systém, pred spracovaním je nevyhnutné impregnant zmiešať s iniciátorom Z 83 v hmotnostnom pomere 100:2.

Pre dosiahnutie maximálnej životnosti impregnantu sa odporúča jeho prevádzková teplota maximálne 25 °C.

Pri manipulácii s impregnantom je potrebné dodržiavať bezpečnostné pokyny uvedené v Karte bezpečnostných údajov.

Na čistenie zariadení a pracovných nástrojov od nevytvrdeného impregnantu sa odporúča použiť VUKI riedidlo T5.

Vytvrdzovanie

Podmienky pri vytvrdzovaní:

- konvenčné vytvrdzovanie: 30 min od dosiahnutia 135 – 150 °C vo vinutí
- pec musí byť vybavená odsávacím zariadením



IMPREGNANTY VUDAP

Spracovateľské vlastnosti

Parameter	Norma	Podmienka	Hodnota	Veličina	Poznámka
Hustota	STN EN ISO 2811-1	25 °C	1130 – 1200	kg/m ³	
Výtokový čas	DIN 53 211 (DIN cup 4)	25 °C 40 °C	110 – 150 40 - 50	s	hodnota nastaviteľná podľa požiadaviek zákazníka
Viskozita		25 °C 40 °C	600 – 800 150 – 200	m.Pa.s	hodnota nastaviteľná podľa požiadaviek zákazníka
Stabilita		max. 25 °C	min. 12 max. 6	mesiac	v nenainicovanom stave v nainicovanom stave
Teplota vzplanutia	STN EN 22592		145	°C	
Čas gélovania	DIN 16 945	100 °C 120 °C 130 °C	8 – 9 3 – 4 2 – 3	min	
Reakčný čas	DIN 464 48 Blatt 1 ASTMD 2471-71	120 °C	3 – 4	min	
Exotermná teplota	DIN 464 48 Blatt 1 ASTMD 2471-71	120 °C	200 - 210	°C	
VOC			3 – 4,5	%	
Čas vytvrdzovania		135 – 150 °C	30	min	od dosiahnutia požadovanej teploty vo vinuti
Vplyv impregnanu na lakované dróty	STN EN 60851-4,5 STN EN 60317		vyhovuje		kompatibilný so všetkými bežne používanými vodičmi

Vlastnosti vo vytvrdenom stave

Parameter	Norma	Podmienka	Hodnota	Veličina	Poznámka
Presychanie do hĺbky	STN EN 60464-2	1 h pri 100 °C + 2 h pri 130 °C	1. 1.1.1 0.1.1.1		vzorka tuhá, bez trhlín a bublín, povrch hladký, nelepavý
Elektrická pevnosť	STN EN 60243-1	23 °C po 24h vo vode 23 °C	120 – 140 40 – 60	kV/mm	valcové elektródy ø 6 mm
Vnútorná rezistivita	STN EN 62631-3-1	23 °C 155 °C 180 °C po 168 h vo vode 23 °C	10 ¹⁴ 10 ¹¹ 10 ¹⁰ 10 ¹³	Ω.m	
Sila spevnenia skrútenej cievky	STN EN 61 033 čl. 2.1 metóda A	23 °C 155 °C 180 °C	300 – 350 120 – 150 70 – 100	N	
Sila spevnenia skrutkovnicovej cievky	STN EN 61 033 čl. 2.1 metóda B	23 °C 155 °C 180 °C	180 – 200 100 – 120 60 – 90	N	
Teplotný index	STN IEC 60 216	skrutkovnicové cievky skrútené páry	130 180	°C	



IMPREGNANTY VUDAP

Balenie, skladovanie a preprava

Impregnant sa dodáva v nevratných, čistých, pre iný výrobok nepoužitých kovových obaloch s hmotnosťou 10 kg, 25 kg alebo 200kg sudoch, prípadne v iných obaloch podľa dohody medzi výrobcom a odberateľom. Impregnant v nenainiciovanom stave sa skladuje v tesne uzavretých obaloch v suchom vetranom sklade pri teplote + 5 °C až + 25 °C. Pri dodržaní podmienok skladovania je kvalita impregnantu garantovaná 12 mesiacov od dátumu výroby.

Upozornenie: Vplyvom nadmerného tepla alebo kontaminácie môže dôjsť k polymerizácii a znehodnoteniu impregnantu!

Z hľadiska dopravných predpisov impregnant je zatriedený ako nebezpečný produkt tr. 9, UN: 3082

Bezpečnosť

Impregnant obsahuje reaktívne rozpúšťadlo diallylfthalát, ktorý pôsobí slabo toxicky a v priamom kontakte dráždi pokožku a sliznice. Impregnant je kvapalina IV. triedy nebezpečnosti v zmysle STN 65 0201.

Pokyny o bezpečnosti a ochrane zdravia sú uvedené v KBÚ.

Certifikácia

- twisted pairs: 180 °C, teplotná trieda H (UL file E233982)
- helical coils: 130 °C, teplotná trieda B (UL file E233982)

Poznámka

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.

Kontaktné údaje

VUKI a.s., Rybníčná 38, 831 07 Bratislava 06
Zákaznícky servis – tel.: +421 906 063 231, +421 906 063 107
e-mail: info@vuki.sk
www.vuki.sk

Verzia

2018-04-30

