

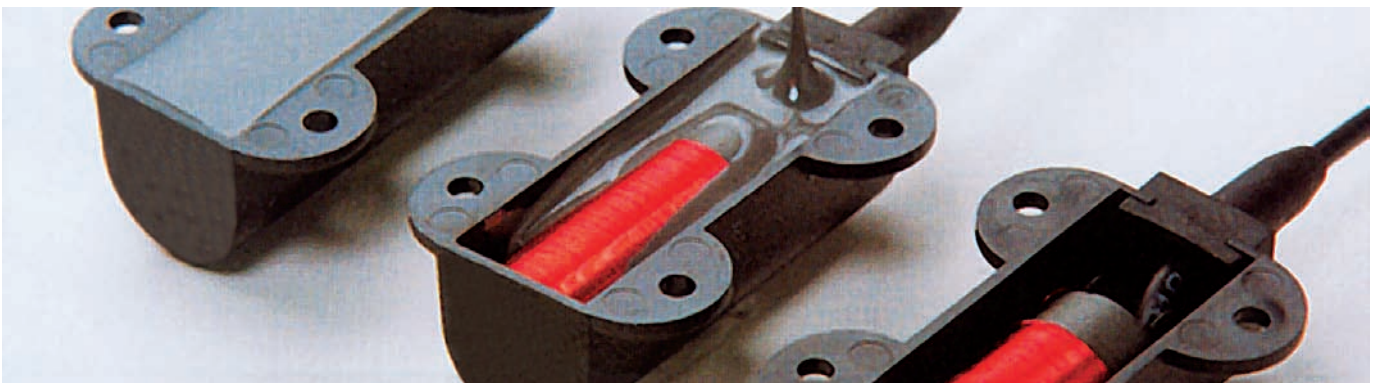
TECHNISCHES DATENBLATT

Elan-tron®

MS 5220/W 5890
(Rhenatech ® EP 5220/Härter EP 5890)

100:20

Bei Raumtemperatur oder bei Hitze härtende
2-Komponentenepoxydharzpaste



Vergussmassen

Casting compounds

Anwendungen:

Schutz von Wicklungen und Spulen elektrische Komponenten. Abdichtung von temperaturresistente Werkzeuge.

Verarbeitungs Methoden:

Manuelle Anwendungen Mechanisches Vermischen mit automatischen Misch/Dosiermaschinen, die mit Druckplatten ausgestattet sind. Härtung bei Raumtemperatur oder bei Hitze.

Beschreibung:

Epoxydpaste gefüllt mit abrasiver Füllung. Thixotrop. Frei von Lösungsmittel. Geringes Schrumpfen. Hohe Resistenz gegen Säuren Minerale verdünnt, Basen verdünnt, Öle Minerale. Gute Haftung zu Materialien unterschiedlicher Art. Das System entspricht den Vorschriften der RoHS (Europäische Richtlinie 2002/95/EC).

Gebrauchsanweisung:

Die zu formenden Bestandteile sollten trocken. sauber und frei von Öl und Fett sein. Geben sie die richtige Menge Härtner/Katalisator hinzu, mixen sie sie vorsichtig und vermeiden sie Lufteinschlüsse. Die Anwendungszeit bei Raumtemperatur wird beeinflusst von der Ausgangstemperatur der Komponenten und von der exothermen Reaktion, genauso wie bei allen kalthärtenden Systemen. Vor allem diese Faktoren sind wichtig für die manuelle Verarbeitung.

Nachhärtung:

Bei Systemen, die bei Raumtemperatur härten, werden die optimalen elektrischen und mechanischen Eigenschaften sowie eine schnelle Stabilisierung des Fertigsteils dank der Nachhärtung erreicht.

Lagerung:

Die Epoxydharze sowie die dazugehörigen Härter können ein Jahr aufbewahrt werden, wenn die in den versiegelten Originalbehältern und kühl und trocken gelagert werden.

Vorsichtsmassnahmen:

Das Sicherheitsblatt nachschlagen und die Vorschriften bezüglich Industriehygiene und Abfallentsorgung beachten.

VERZEICHNISSE DES SYSTEMS

Eigenschaften	Verfassung	Verarbeitungs - Methoden:	Kunstharz MS 5220	Härter W 5890	UM
Viskosität bei:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	220÷320 (10 sec-1)	12÷18 (30 sec-1)	Pas
Dichte bei:	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	1,72÷1,82	1,40÷1,50	g/ml
Gardner Farbe		visivo	Pass	-	

EIGENSCHAFTEN DES SYSTEMS

Eigenschaften	Verfassung	Verarbeitungs - Methoden:	Geltung	UM
Mischungsverhältnis (gewichtsteile)		Je 100 g Härz	100:20	g
Mischungsverhältnis (volumensteile)		Je 100 ml Härz	100:25	ml
Härzfarbe			Beige	
Härterfarbe			Beige	
Anwendungszeit	1.000 g	IO-10-73(*)	ca.60	min
Anfangsviskosität der Mischung	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	180.000÷240.000	mPas
Gelierzzeit	25°C (15ml;6mm)	IO-10-73 (*)	6÷8	h
	100°C (15ml;6mm)	IO-10-73 (*)	50÷70	min
Entformungszeit	25°C (15ml;6mm)	(*)	24÷48	h
	100°C (15ml;6mm)	(*)	1÷2	h
Empfohlene Härtungs Zyklen		(**)	24-48 hr RT or 1-2 hr 100°C	

EIGENSCHAFTEN DES GEHÄRTETEN SYSTEMS

Werte erzielt nach: 24 h TA + 15 h 60°C

Eigenschaften	Verfassung	Verarbeitungs - Methoden:	Geltung	UM
Dichte	25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	1,72÷1,76	g/ml
Härte	25°C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	80÷84	Shore D/15
Glassübergangs temperatur (Tg)		IO-10-69 (ASTM D 3418)	55÷65	°C
Wasseraufnahme (24 Std.RT)		IO-10-70 (ASTM D 570)	0,05÷0,10	%
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (Tg +10°C)		IO-10-71 (ASTM E 831)	40÷50	10 ⁻⁶ /°C
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (Tg +10°C)		IO-10-71 (ASTM E 831)	105÷125	10 ⁻⁶ /°C
Ratsame Maximale Betriebstemperatur		IEC 60085 (***)	155	°C
Dielektrizitätskonstante	25°C	IO-10-59 (ASTM D 150)	3,0÷3,5	
Dielektrischer Verlustfaktor	25°C	IO-10-59 (ASTM D 150)	38÷48	x 10 ⁻³
Widerstandskraft	25°C	IO-10-60 (ASTM D 257)	7 x 10 ⁻¹⁴ ÷9 x 10 ⁻¹⁴	Ohm x cm
Durchschlagfestigkeit	25°C	IO-10-61 (ASTM D 149)	20÷22	kV/mm
Biegefestigkeit		IO-10-66 (ASTM D 790)	65÷75	MN/m ²
Max. Biegung		IO-10-66 (ASTM D 790)	0,7÷1,2	%
Elastizitätsmodul		IO-10-66 (ASTM D 790)	8.500÷9.500	MN/m ²
Zugfestigkeit		IO-10-63 (ASTM D 638)	24÷30	MN/m ²
Bruchdehnung		IO-10-63 (ASTM D 638)	0,5÷0,9	%
Druckfestigkeit		IO-10-72 (ASTM D 695)	130÷145	MN/m ²

Wickeldrähte

Winding wires

Kabel und Aderleitungen

Cables and lead wires

Metallgeflechte

Metal braidings

Isolierschläuche

Insulating sleeveings

Schrumpfschläuche

Shrinkable sleeveings

Flächenisolerstoffe

Surface insulation materials

Schichtpressstoffe

Laminates

Tränkmittel

Impregnants

Vergussmassen

Casting compounds

Kaltenbach GmbH & Co KG
Sirnauer Straße 48-50
D-73779 Deizisau
Telefon: +49 (0) 7153/6129-0
Telefax: +49 (0) 7153/6129-55
mail@kaltenbach-online.com
kaltenbach-online.com



Mehr Information!
More informations!

Legenda:

IO-00-00 = innere Methode Elantas Camattini.

nv = nicht verfügbar na = nicht anwendbar RT = TA = Raumtemperatur im Werkraum (23±2°C)

Umrechnungsfaktoren: 1 mPas = 1 cPs 1MN/m² = 10 kg/cm² = 1 MPa

(*) bei größeren Massen verkürzen sich die Zeiten und die Spitze steigt an

(**) die Klammern geben die Wahlfreiheit an

(***) Die empfohlene Betriebstemperatur basiert auf Laborinformationen, die zur Verfügung stehen, da sie von den bestehenden Härtingsbedingungen und der Beschaffenheit der verbunden Werkstoffe abhängt. Weitere Hinweise finden Sie im Absatz Post-Härtung.

Disclaimer:

Die Angaben in dieser Datenblatt stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie zeigen unverbindlich die Anwendungsmöglichkeiten unserer Producte.