

Zalewa epoksydowa 141

Dwuskładnikowa żywica do zalewania i hermetyzacji całych podzespołów w elektronice, tele- i radiotechnice. Charakteryzuje się doskonałymi właściwościami elektroizolacyjnymi i dobrą przyczepnością do praktycznie wszystkich grup materiałów. Żywica epoksydowa jest doskonałym tworzywem o bardzo szerokich możliwościach zastosowania:

- do wykonywania odlewów oraz zalew zabezpieczających elementy elektrotechniczne np. cewki, transformatory, kondensatory, oporniki,
- złącza końcówek kablowych,
- doskonała adhezja do szerokiej gamy podłoży,
- dobra wytrzymałość połączenia nawet w trudnych warunkach atmosferycznych.

Zachowuje swoje właściwości w wysokich temperaturach. Zalewa 141 stosuje się do: zalewania całych podzespołów w elektronice, hermetyzacji urządzeń elektrycznych oraz jako materiał izolacyjnokonstrukcyjny, zalewania kondensatorów, oporników, złącz, końcówek kablowych.

UWAGA! Zalewa 141 nie może być stosowany do zalewania i klejenia detali ze styroflexem, gdyż zawarty modyfikator rozpuszcza polistyren.

Dane techniczne zalewy:

Parametry	A
Wygląd	ciecz
Barwa	żółty
Ciężar właściwy w 25 °C	1,16 g/cm ³
Lepkość w 25 °C	900-1500 cP
Liczba epoksydowa	min. 0,410 mol/100g

Dane techniczne utwardzacza:

Parametry	B
Liczba aminowa	min. 1100 mg KOH/g
Gęstość w 25 °C	-0,98 g/cm ³

Właściwości mieszanki po wymieszaniu składników 100:10

Gęstość w 25 °C	1,16 g/cm ³
Odporność temperaturowa	50 °C
Czas żelowania w 25 °C	-33 min
Konsystencja po usieciowaniu	twarde ciało stałe

Do utwardzania w temperaturze pokojowej stosuje się najczęściej utwardzacz w proporcji:

Zalewa 141 100 części wagowych + Utwardzacz 10 części wagowych

Przygotowanie powierzchni

Powierzchnie należy oczyścić od zanieczyszczeń mechanicznych papierem ścierny, a następnie odtłuścić (np. acetonem) – w przypadku metali zastosować trawienie chemiczne w odpowiednio dobranej kąpieli.

Przygotowanie

Składniki kompozycji dokładnie wymieszać w temperaturze pokojowej w podanych proporcjach. Należy przygotowywać niewielkie porcje, które zostaną zużyte w ciągu kilkunastu minut.

Utwardzanie

Utwardzanie można przeprowadzić na dwa sposoby:

Jednostopniowo: w temperaturze pokojowej; pełną wytrzymałość spoina osiąga po 7 dobach

Dwustopniowo: 12 godzin w temperaturze pokojowej, a następnie 6 godzin w temperaturze 80 °C.

Odporność chemiczna (czas ekspozycji 1 miesiąc):

Środowisko agresywne	Składnik A+B
Woda wodociągowa	+
Wodorotlenek sodu 10%	+
Wodorotlenek sodu 30%	+
Wodorotlenek sodu 40%	+
Kwas solny 10%	+
Kwas solny stężony	-
Kwas siarkowy 20%	+
Kwas fosforowy 10%	+
Kwas azotowy 10%	+
Kwas octowy 5%	-
Kwas cytrynowy 10%	+
Węglan sodu 10%	+
Sól kuchenna 20%	+
Etanol 45%	+
Etanol 96%	-
Toluen	+
Ksylen	-
Aceton	-
Benzyna	+
Perhydrol 3%	+
Amoniak 10%	+

Odporność chemiczna Zalewy 141 po utwardzeniu w czasie 14 dni w temp. pokojowej.

+ – odporność bardzo dobra
- – odporność średnia

Badanie próbek usieciowanych, sezonowanych w temperaturze pokojowej przez 7 dni w warunkach laboratoryjnych.

Parametr	Jednostka	Wynik
Napężenia zrywające PN-EN ISO 527-1:1998 PN-EN ISO 527 2:1998	[MPa]	40-60
Wytrzymałość na zginanie PN-EN ISO 178:2006	[MPa]	80-100
Wytrzymałość na ściskanie PN-EN ISO 604:2006	[MPa]	70-90
Twardość metodą wciskania kulki PN-EN ISO 2039-1:2002	[MPa]	100-120
Temperatura ugięcia wg Martensa PN-90/C-89025:1990	[°C]	50-55
Wytrzymałość spoiny klejowej na ściskanie PN-EN 1465:2003	[MPa]	min. 10
Wytrzymałość spoiny klejowej metodą zginania ze ścinaniem PN-ISO 15108:2002	[MPa]	min. 2,5
Oporność właściwa skrośna w temp. $20 \pm 5^\circ\text{C}$ i wilg. wzgl. powietrza $65 \pm 5\%$ (ASTM D257)	$[\Omega\text{xc m}]$	$1,0 \times 10^{15}$
Oporność właściwa powierzchniowa w temp. $20 \pm 5^\circ\text{C}$ i wilg. wzgl. powietrza $65 \pm 5\%$ (ASTM D257)	$\rho_s [\Omega]$	$1,0 \times 10^{15}$
Wytrzymałość dielektryczna (PN-EN 60243:2002)	[kV/mm]	20-25

Opakowanie:

Pojemność	Opakowanie zbiorcze	Kod artykułu
100g (100g A + 10g B)	4	ART.AGT-223
1kg (1kgA + 100g B)	1	ART.AGT-258

Magazynowanie:

Zalewę należy przechowywać w oryginalnych, szczelnie zamkniętych opakowaniach, w pomieszczeniach magazynowych wentylowanych, suchych, w temperaturze nieprzekraczającej 25°C. Produkt nie powinien być narażony na bezpośrednie działanie promieni słonecznych. Może być także przechowywany w zbiornikach magazynowych ze stali kwasoodpornej zaopatrzonych w węzownicę do ogrzewania. Przy zachowaniu powyższych warunków przechowywania, okres ważności wynosi 1 lata od daty produkcji.

Wszelki sprzęt użyty do wykonania powłoki epoksydowej należy czyścić na bieżąco rozpuszczalnikiem, np. acetonem, nie dopuszczając do utwardzenia resztek kompozycji epoksydowej na narzędziach.

Bezpieczeństwo:

Produkt nie wykazuje jakiegokolwiek zagrożenia. Nie podlega przepisom ADR/RID.

Dane zawarte w niniejszym materiale są zgodne z obecnym stanem naszej wiedzy. Opisują one typowe własności i zastosowania wyrobu. Jednak sprawą użytkownika jest zbadanie przydatności tego produktu do konkretnych zastosowań. Za uzyskane wyniki nie możemy przyjąć odpowiedzialności ze względu na to, że warunki stosowania są poza naszą kontrolą.

