Distribution of components and chemical products

Vertriebsleitung Chemieprodukte:
Thomas Vanhöfen
Tel +49 (0) 4892 / 89 05 30
Fax +49 (0) 4892 / 89 05 31
chemie@mewa-electronic.de

Produktdatenblatt

ISO-PUR K 760

Beschreibung:

ISO-PUR K 760 ist ein mineralisch gefülltes, kalthärtendes 2-Komponenten-Polyurethangießharz auf Basis von Polyether- und -esterpolyolen sowie vorvernetzten aromatischen Diisocyanaten. Die Vergußmasse wurde gemäß VDE 0291 / Teil 2 einschließlich Hydrophobie und Hydrolysebeständigkeit geprüft. ISO-PUR K 760 wird als Standardmaterial für den Verguß elektrischer Bauteile eingesetzt.

Formkörper aus ISO-PUR K 760 neigen nicht zur Versprödung. Das System zeichnet sich durch gute Wärmeableitung und sehr wenig Schrumpf während der Aushärtung aus. Die Masse besitzt gute Korrosionsschutzeigenschaften und hohes Haftvermögen auf Metall, Keramik und vielen Kunststoffen. Das Standardmischungsverhältnis Harz : Härter beträgt 4 : 1 Gew.-teile, jedoch können über andere Mischungsverhältnisse auch andere Härten eingestellt werden.

Technische Daten:

Harz	Viskosität / 20 °C Farbe Dichte / 20 °C	ca. 4000 mPa s * beige 1,4 g / cm³		
Härter	Viskosität / 20 °C Farbe Dichte / 20 °C	ca. 120 mPa s braun 1,2 g / cm³		
Mischung	Mischungsverhältnis Harz : Härter Viskosität / 20 °C Farbe Dichte / 20 °C Topfzeit / 20 °C Gelierzeit / 20 °C max. Reaktionstemperatur (200g-Ansatz, 20 °C Starttemperatur)	3 : 1 Gew.-teile ca. 2000 mPa s * beige 1,4 g / cm³ * ca. 12 min * ca. 19 min * ca. 60 °C	4 : 1 Gew.-teile (Standardmischungs-verhältnis) ca. 2200 mPa s * beige 1,4 g / cm³ * ca. 14 min * ca. 19 min * ca. 50 °C	4,5 : 1 Gew.-teile ca. 2300 mPa s * beige 1,4 g / cm³ * ca. 14 min * ca. 21 min * ca. 50 °C
Mischung	Mischungsverhältnis Harz : Härter Viskosität / 20 °C Farbe Dichte / 20 °C Topfzeit / 20 °C Gelierzeit / 20 °C max. Reaktionstemperatur (200g-Ansatz, 20 °C Starttemperatur)	5 : 1 Gew.-teile ca. 2400 mPa s * beige 1,4 g / cm³ * ca. 15 min * ca. 25 min * ca. 50 °C	6 : 1 Gew.-teile ca. 2600 mPa s * beige 1,4 g / cm³ * ca. 18 min * ca. 30 min * ca. 40 °C	7 : 1 Gew.-teile ca. 2900 mPa s * beige 1,4 g / cm³ * ca. 20 min * ca. 60 min * ca. 40 °C

* oder nach Vereinbarung

Eigenschaften des ausgehärteten Produkts (typische Meßwerte):

bei Mischungsverhältnis Harz : Härter	3 : 1 Gew.-teile	4 : 1 Gew.-teile (Standardmischungs-verhältnis)	4,5 : 1 Gew.-teile	5 : 1 Gew.-teile	6 : 1 Gew.-teile	7 : 1 Gew.-teile
Härte	99 Shore A / 75-80 Shore D	98 Shore A / 65-70 Shore D	97 Shore A / 55-60 Shore D	93 Shore A / 40-45 Shore D	80 Shore A / 25-30 Shore D	60 Shore A / 10-15 Shore D
Temperaturbeständigkeit	dauerhaft: 140 °C kurzzeitig: 200 °C	dauerhaft: 140 °C kurzzeitig: 200 °C	dauerhaft: 140 °C kurzzeitig: 200 °C	dauerhaft: 130 °C kurzzeitig: 180 °C	dauerhaft: 120 °C kurzzeitig: 180 °C	dauerhaft: 110 °C kurzzeitig: 160 °C
Zugfestigkeit	60 N/mm^2	24 N/mm^2	20 N/mm^2	20 N/mm^2	15 N/mm^2	15 N/mm^2
Reißdehnung	5 %	70 %	80 %	90 %	90 %	100 %
Durchschlagsfestigkeit	24 kV/mm	21 kV/mm	21 kV/mm	20 kV/mm	21 kV/mm	21 kV/mm
Durchschlagsfestigkeit im noch flüssigen Zustand	7 kV/mm	7 kV/mm	7 kV/mm	7 kV/mm	7 kV/mm	7 kV/mm
Dielektrischer Verlustfaktor tan δ / 25 °C / 50Hz	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
Dielektrizitätszahl ε / 25 °C/ 50Hz	4,2	4,3	4,0	4,1	4,0	4,1
Wärmeleitfähigkeit	0,5 W/K m	0,5 W/K m	0,55 W/K m	0,6 W/K m	0,7 W/K m	0,8 W/K m
Wärmeausdehnungskoeffizient	$45 * 10^{-6} K^{-1}$	$50 * 10^{-6} K^{-1}$	$60 * 10^{-6} K^{-1}$	$75 * 10^{-6} K^{-1}$	$110 * 10^{-6} K^{-1}$	$120 * 10^{-6} K^{-1}$
Kriechstromfestigkeit	KA 3 c	KA 3c	KA 3c	KA 3 c	KA 3c	KA 3c
Wasseraufnahme nach 30 Tagen bei Wasserlagerung / 23 °C	0,2 %	0,2 %	0,2 %	0,2 %	0,25 %	0,4 %
Chemikalienbeständigkeit gegenüber Mineralöl, verdünnter Schwefelsäure, gesättigter Kalkwasserlösung	keine sichtbare Veränderung	keine sichtbare Veränderung	keine sichtbare Veränderung	keine sichtbare Veränderung	keine sichtbare Veränderung	keine sichtbare Veränderung

Hinweise zur Lagerung:
Gebinde trocken und luftdicht verschlossen lagern.

Hinweise zur Verarbeitung:
Harzgebinde gründlich aufrühren. Dann Harz und Härter im angegebenen Mischungsverhältnis abwiegen und ca. 1 - 3 Minuten (je nach Ansatzgröße und Verarbeitungszeit) unter langsamen Rühren vermischen. Anschließend sofort vergießen. Eingerührte Luftblasen sind vor Ende der Verarbeitungszeit durch Evakuieren oder vorsichtigem Befächeln der Oberfläche mit einem Heißluftfön entfernbar.

Über weitere Produkteigenschaften informiert das EG-Sicherheitsdatenblatt.

Dieses Produktdatenblatt ersetzt frühere Ausgaben. Stand: 02.02.04

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, und befreit Sie nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Sollte dennoch eine Haftung in Frage kommen, so ist diese für alle Schäden auf den Wert der von uns gelieferten und von Ihnen eingesetzten Ware begrenzt. Selbstverständlich gewährleisten wir die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Maßgabe unser Allgemeinen Verkaufs - und Lieferbedingungen.