

Karta techniczna

Data uaktualnienia: Sierpień 2012

EL420LVS - Dwuskładnikowa, przezroczysta i elastyczna żywica poliuretanowa o niskiej lepkości, stworzona specjalnie do hermetyzacji modułów LED w profilach, lampach. EL420LVS ma dłuższy czas żelowania w stosunku do wersji EL420LV.

Zastosowanie:

- Hermetyzacja modułów LED w listwach, lampach
- Hermetyzacja modułów elektronicznych
- Odlewy wysokiej jakości

Charakterystyka:

- Długotrwała odporność na światło UV
- Niska lepkość po zmieszaniu
- Dłuższy czas żelowania
- Odporność mechaniczna
- Doskonała izolacja elektryczna

Opis składników:

- Dwuskładnikowa żywica poliuretanowa
- Żywica: **RL420LVS**
- Utwardzacz: **HL420LVS**

Właściwości fizyczne:

	Żywica	Utwardzacz	Mieszanka
Kolor	Przeźroczysty	Przeźroczysty	Przeźroczysty
Ciężar właściwy g/ cm³	1.07	1.16	1.11
Lepkość (m Pas) @25°C	600	800	700

Wytyczne odnośnie utwardzania (próbka 150 ml):

Temperatura	Czas życia (min.)	Czas żelowania (min)	Utwardzenie wstępne – h	Utwardzenie całkowite- h
25°C	Warstwa < 2mm – 60 min. Warstwa > 5mm – 25 min.	120 40	6	24
40°C	-	-	2	4
60°C	-	-	1	2

Dane powyżej są wartościami typowymi i zależą ściśle od objętości materiału oraz aplikacji. Wyższe temperatury mogą znacznie skrócić czas utwardzania, ale powodują większy skurcz i silniejszą reakcję egzotermiczną. Producent zaleca wykonanie prób i testów w określonych warunkach danej aplikacji, aby wyeliminować niepożądane skutki uboczne. Dla uzyskania najwyższych właściwości może być wskazane wygrzewanie po utwardzeniu – proszę o kontakt z działem technicznym w celu uzyskania dodatkowych informacji.

Proporcja mieszania:

Proporcja mieszania wagowo: 0,92 : 1
Proporcja mieszania objętościowo: 1,00 : 1

Certyfikaty:

Zgodność z ROHS	TAK
UL94V0	Nie
REACH (koncentracja SVHC)	0%

Właściwości:

Parametr	Wartość	Jednostka
Zakres temperatury pracy	- 55 do +120	°C
Wytrzymałość dielektryczna	20	kV/mm
Rezystancja objętościowa	<13 10	Ohm.cm
Przewodnictwo cieplne	0.20	W/mK
Twardość	75	Shore A
Niepalamość	Nie	
Współczynnik rozszerzalności liniowej	100-150	p.p.m. /°C
Absorbpcja wody (po 30 dniach w temp. 25°C)	1,17	%
Wydłużenie przy zerwaniu	100	%
Wytrzymałość na rozciąganie	15	M Pas
Współczynnik załamania światła	1,47 – 1,48	

Opakowanie w podwójnych kartrydżach.

EL420LVS/WW/050TC – opakowanie 50 ml.	
EL420LVS/WW/200 TC– opakowanie 200 ml.	

Dla uzyskania optymalnych rezultatów przy należy przed użyciem ustawić kartrydż tak, aby oba komponenty były równomiernie podawane do mieszalnika. Wkładamy kartrydż do pistoletu bez końcówki mieszającej, i naciskamy dźwignię pistoletu, aby wypompować niewielką ilość żywicy i utwardzacza. Usuwamy materiał, który wypłynął na końcu kartrydża i zakładamy końcówkę miksującą. Dopiero teraz kartrydż jest gotowy do aplikacji.

Opakowanie typu twinpack:

EL420LV/WW/100 – opakowanie 100 gr.	EL420LV/WW/500 – opakowanie 500 gr.
EL420LV/WW/250 – opakowanie 250 gr.	

Twinpacki zawierają odpowiednią ilość żywicy i utwardzacza oddzielone plastikową szyną z klipsami, w przezroczystym worku foliowym. Zaraz po usunięciu klipsów i szyny następuje zmieszanie żywicy z utwardzaczem wewnątrz worka foliowego. Należy dokładnie wymieszać oba składniki, szczególnie dokładnie w rogach. Po dokładnym wymieszaniu otrzymujemy homogeniczną mieszaninę, która jest gotowa do użycia. Opakowania typu twinpack są idealne dla małych serii produkcyjnych, prototypowania oraz stosowania w warunkach polowych.

Osobno pakowane żywice i utwardzacz:

RL420LV/WW/1kg, 5kg, 10 kg, 23 kg – żywica	HL420LV/WW / 1kg, 5kg, 10 kg lub 25 kg – utwardzacz
--	---

Zarówno żywica jak i utwardzacz pakowane w beczkach 5kg, 25kg są odgazowane i gotowe do użycia. Przy mieszaniu ręcznym należy zwrócić szczególną uwagę podczas mieszania żywicy z utwardzaczem, aby nie wprowadzić powietrza do mieszaniny. Jeśli się tego nie uniknie należy mieszaninę żywicy i utwardzacza odgazować w próżni przed zaaplikowaniem. Po wymieszaniu żywica ma mieć jednolity kolor i konsystencję. Żywica i utwardzacz z osobnych pojemników może być dozowana za pomocą maszyny dozującej. Robnor Resins produkuje szeroką gamę tego typu urządzeń, szczególnie po przesłaniu zapytania.

Opakowanie typu kit i set:

KIT: EL420LV/WW/2KGKIT	SET: EL420LV/WW/1KGSET
	EL420LV/WW/5KGSET
	EL420LV/WW/10KGSET

Opakowania typu kit, set to żywica i utwardzacz pakowany w osobne pojemniki, w odpowiedniej proporcji mieszania.

Kit – pojemnik na żywicę jest odpowiednio duży, aby wymieszać w nim utwardzacz.

SET – pojemnik na żywicę nie ma odpowiednio dużo miejsca, aby wymieszać w nim utwardzacz.

Trzeba zwrócić szczególną uwagę podczas mieszania żywicy z utwardzaczem, aby nie wprowadzić powietrza do mieszaniny. Jeśli się tego nie uniknie należy mieszaninę żywicy i utwardzacza odgazować w próżni przed zaaplikowaniem. Po wymieszaniu żywica ma mieć jednolity kolor i konsystencję.

Mycie:

Wszystkie narzędzia i urządzenia zanieczyszczone żywicą muszą być wyczyszczone przed utwardzeniem się materiału. Niepalny rozpuszczalnik TS130 jest odpowiednim preparatem do usuwania żywicy, ale inne rozpuszczalniki też mogą być skuteczne. Rozpuszczalnik TS130 usuwa również utwardzoną żywicę pod warunkiem, że będzie zalana przez kilka godzin.

Przechowywanie:

Okres składowania wynosi 12 miesięcy w oryginalnych nieotwieranych pojemnikach w temperaturze 15 -25°C. Po otwarciu pojemnik należy szczelnie zamknąć, aby zabezpieczyć przed wodą, wilgocią, powietrzem i zanieczyszczeniami.

Bezpieczeństwo i higiena pracy:

Żywice poliuretanowe są produktami z reguły bezpiecznymi, należy jednak obchodzić się z nimi ostrożnie jak ze wszystkimi chemikaliami. Nie można dopuszczać do kontaktu składników z żywnością, naczyniami spożywczymi. Należy unikać bezpośredniego kontaktu ze skórą i oczami, stosować rękawice i okulary ochronne. Zabrudzoną skórę należy niezwłocznie przemyć wodą z mydłem, unikać stosowania rozpuszczalników. Pomieszczenie pracy powinno być odpowiednio wentylowane, szczególnie istotna jest odpowiednia wentylacja w przypadku utwardzania w piecu i przy dużych objętościach materiału. Informacje powyższe są podstawowymi zaleceniami przy pracy z żywicami, szczegółowe informacje zawarte są w kartach charakterystyki MSDS.

Gwarancja:

Wszystkie informacje zawarte powyżej nie stanowią specyfikacji i są podane w dobrej wierze oparte o wiedzę, którą dysponujemy na dzień opracowywania ostatniej wersji karty. Niniejszego dokumentu nie wolno utożsamiać z gwarancją dowolnej specyficznej właściwości produktu. Użytkownik powinien przeprowadzić własne testy, aby sprawdzić przydatność produktu do swoich konkretnych warunków.

Dane kontaktowe producent:

Robnor Resins Limited
Hunts Rise
South Marston Park
Swindon, SN3 4TE
United Kingdom

Tel: +44 1793 823741
Fax: +44 1793 82 7033

E-mail: support@robnor.co.uk
Web: www.robnor.co.uk

Dane kontaktowe dystrybutor:

Firma Handlowo Usługowa Blelektronik
Ul. Chełmońskiego 72c/10
31-340 Kraków
Polska

Tel/ Fax: +48 12 394 58 66
Mobile: +48 696 483 020

e-mail: info@blelektronik.com.pl
Web: www.blelektronik.com.pl