

POLYBUTADEENI HARTSI CB1128

DOLPHON CB1128 on F-luokan (155°C) 2-komponenttinen polybutadeenihartsia. Se koostuu perusosasta A ja kovettimesta B. Koostumukseltaan se edustaa uudenajan hartsia, joka on valmistettu korvaamaan epoksi- ja silikonihartseja. Hartsia käytetään mm. sähkömoottoreiden, elektroniikkalaitteiden ja piirilevykorttien tiivistämiseen, mekaaniseen vahvistamiseen ja koteloimiseen höyryä, kosteutta ja kemikaaleja vastaan. Sen joustava, kimmoisa rakenne vaimentaa mekaanisia iskuja sekä ehkäisee suurista lämpötilaeroista aiheutuneita murtumia. **CB1128** hyvä lämmönjohtokyky edesauttaa jäähtymistä. Hartsia levitetään siveltimellä tai ksyleenillä ohennettuna ruiskuttamalla. Kuivuttuaan se muodostaa sitkeän sekä kimmoisan, kiiltävän mustan päällysteen.

Käyttökohteet:

DOLPHON CB1128 suositellaan käytettäväksi moottoreissa ja muissa laitteissa, joita käytetään vaativissa ympäristöolosuhteissa. Hartsia voidaan käyttää liitännäskoteloitten täyttämiseen, käämitysten ja virtakiskojen päällystämiseen sekä kytkentöjen tiivistämiseen sekä vahvistamiseen. Tyypillinen käyttökohde on myös sähkömoottoreiden vyyhdin päiden suojaava hartsaus.

Fysikaaliset ominaisuudet:	Lämpöluokka	F (155°C)
	Vetolujuus ASTM: D-638-60T	1.260 p.s.i.
	Säteittäinen kutistuminen	< 0.1 %
	Lämmönjohtokyky	0,51 W/mK
	Veden imeytyminen ASTM: D-570-59aT	0.01 %
	Shore A kovuus	45
Sähköiset ominaisuudet:	Läpilyöntijännitys @ 20°C	26 kV / mm
	Pintavastus	3.06 x 10 ¹⁴ ohm
	Ominaisvastus	1.78 x 10 ¹⁵ ohm - cm

Kemialliset ominaisuudet: Kestää erinomaisesti yleisimpiä liuottimia, happoja ja emäksiä.

Sekoitussuhde: 100:6 (perusosa A / kovetin B) Paino-osina.

Käyttöaika sekoitettuna: Sekoitettuna hartsiseoksen käyttöaika on noin 45 minuuttia +20°C lämpötilassa.

Käyttö:

Komponentit sekoitetaan toisiinsa huolellisesti välttämällä ilmakuplien muodostumista seokseen. Sekoitettu massa on valmista heti käytettäväksi ja yleisohjeena voidaan esim. sähkömoottoreita siveltimellä käsiteltäessä käyttää seuraavaa menetelmää.

1. Suoritetaan normaali kyllästyslakkaus ja uunitus
2. Annetaan moottorin jäähtyä +40°C:ksi
3. Hartsia levitetään siveltimellä uranpäiden alueelle ja pyyhitään ylimääräinen seos pois ksyleeniin kastetulla liinalla.
4. Sivellään hartsilla vyyhdin päät siten, että varmistutaan myös uranpäiden vahvistumisesta ja tiivistymisestä.
5. Annetaan kuivua huonelämpötilassa 3-4 tuntia.

Ohje ruiskutusmenetelmälle:

1. Suoritetaan normaali kyllästyslakkaus ja uunitus.
2. Annetaan moottorin jäähtyä noin +50 °C :ksi.
3. Lisätään perusosaan A 30...40% ksyleeniä, ja sekoitetaan tasaiseksi.
4. Ruiskutetaan hartsi käyttäen noin 6 barin painetta.
5. Puhdistetaan ksyleeniin kastetulla liinalla ylimääräinen hartsi.
6. Annetaan kuivua huoneenlämpötilassa 10...12 tuntia.

Kuivumisominaisuudet:

Esikuivaus suoritetaan huonelämpötilassa. Kolmen, neljän tunnin kuluttua on hartsi kiinteä ja kosketuskuiva. Tämän jälkeen kappaletta saadaan käsitellä ja kokoonpano voidaan aloittaa. Seitsemän päivän kuluttua huonelämpötilassa kuivunut hartsi on täysin kovettunut. Kuivumisprosessia voidaan nopeuttaa 3-4 tunnin esikuivauksen jälkeen uunitamalla kappale useita tunteja +100°C.

Puhdistus:

Hartsi kannattaa puhdistaa tarpeettomista paikoista välittömästi ksyleenillä tai toluenillä, sillä kuivumisen jälkeen se on vaikeaa.

Pakkaus:

1 kg + kovetin 0,06kg

Varastointi:

Sekoittamattomilla komponenteilla 12 kuukautta.
Varastointi lämpötila +10... +25°C, valolta suojattuna.