



## Epoksihartsi C(a)-1114

### CB-1114 Aosa, musta + CC-1114 B-osa, kirkas

Osa A 100 : Osa B 13 (painosuhteessa)

Paloa hidastava, H –luokan kaksikomponenttinen, täytetty, halogeenivapaa, valu- ja kapselointiepoksihartsi, joka on UL94-V0 paloluokkaan hyväksytty (E317428).

Sitä voidaan käyttää kelojen, muuntajien, elektroniikkakomponenttien yms. valamiseen ja kyllästämiseen. Sopii myös jarrukelojen ja nostomagneettien valamiseen sekä esim. moottoreiden päätykapselointiin.

Hartsin A-osa, perusosa, saatavissa myös keltaisena, CY-1114, tilaustuote. Varastoidaan mustana.

Hartsilla on seuraavia merkittäviä ominaisuuksia:

- Hyvät sähköiset ominaisuudet
- Pieni kutistuvuus kuivuessaan
- Sitkeä, joustava pinta, joka kestää erinomaisesti äkillisiä lämpötilan muutoksia
- Alhainen vedenimeytyminen
- Hyvät paloa hidastavat ominaisuudet, hyväksyntä: UL94-V0 ( ≥4 mm kerros) E317428
- Sisältyy F –luokan UL eristys systeemiin DV-155J Tab. IX, file E317429
- Hyvä lämmönjohtokyky

### Tekniset tiedot:

Menetelmä	C(a)-1114 A-osa	C(a)-1114 B-osa	Sekoitettu hartsi
Brookfield viskositeetti @ 25 °C	6000-10000 mPas	80-150 mPas	1000-3000 mPas
Ominaispaino @ 25 °C, [g/cm <sup>3</sup> ]	1,630 ±30	1,000 ±30	1,530 ±30
Vetomurtolujuus, ASTM D-638, [MPa]			42 – 52
Taivutusmurtolujuus, ASTM D-790, [MPa]			63 – 73
Lämmönjohtokyky, [W/mK]			0,70 – 0,90
Veden imeytyminen, ASTM D-570, [%]			0,2 – 0,3
Kovuus, [Shore D]			80 – 90
Kutistuminen, [%]			0,3
Lämpötila sykli, "Oliphant" metodi, [kpl]			10 sykliä, -45 / +180 °C
TG (Glass transition Temperature), ASTM E1356, [°C]			40 – 55
Hehkulanka syttyvyys lämpötila (GWIT), EN 60695-2-13, [°C]			900 / 3,0
Hehkulanka syttyvyysindeksi (GWFI), EN 60695-2-12, [°C]			960 / 3,0
Jännitekesto, IEC-243, [kV/cm]			200 – 230
Pinnan resistiivisyys, [ω]			8,1 x 10 <sup>13</sup>
Massan resistiivisyys, [ω/cm]			9,0 x 10 <sup>14</sup>
CTI (Comparative Tracking Index), IEC 60112, [V]			600

**Käyttö:**

1. Valaminen tai kyllästäminen voi tapahtua normaalissa huoneenlämpötilassa. Muista sekoittaa perusaine itsensä kanssa tasa-aineiseksi ennen kovettimen lisääystä.
2. Kappale voidaan lämmittää 110 – 120 °C asteen lämpötilaan, jotta se olisi mahdollisimman kuiva.
3. Kun halutaan mahdollisimman nopea prosessi ja matala paremmin tunkeutuva viskositeetti, voidaan A –osa esilämmittää 35 – 45 °C asteiseksi.
4. Lisää B –osa (=kovetin) painosuhteessa 100:13 tai 100:22 tilavuussuhteessa. Sekoita hyvin ja vältä ilmakuplia.
5. Parhaimmat sähköiset ominaisuudet saavutetaan kun työ tehdään 5 – 10 mbar tyhjiössä.

**Kuivuminen:**

Sekoitus painosuhteessa	Sekoitus tilavuussuhteessa	Geeliintymisaika @ 25 °C / 100 g
100 : 13	100 : 22	80 – 110 min

Sekoitettu aine kuivuu huoneenlämpötilassa ja saavuttaa lopulliset ominaisuutensa hiukan riippuen lämpötilasta, mutta normaalisti 24 h riittää.

Kuivausprosessi voidaan nopeuttaa uunittamalla matalassa lämpötilassa; esimerkiksi + 70 °C:ssa täydellinen polymerisaatio saavutetaan noin 3 tunnissa.

Annetut lämpötila-arvot perustuvat laboratoriotesteihin, joten asiakkaan kannattaa sovittaa prosessiajat ja käytetyt lämpötilat omaan tuotantoonsa sopiviksi.

**Käsittely:**

Vältä iho ja silmäkosketusta. Suositellaan suojakäsineiden ja suojalasien käyttöä. Lisää ohjeita löytyy käyttöturvatiedotteesta.

**Varastointi:**

Varastointi viileässä ja kuivassa tilassa. Säilyvyys avaamattomana 12kk @ 25 °C, kummallekin komponentille.

Stenbacka varastoi:

CB-1114 A-osa: 5kg pakkaus

CB-1114 B-osa: 0,65 kg pakkaus

(Saatavana myös A-osa: 25kg pakkaus ja B-osa: 1kg pakkaus)