

Żywica poliuretanowa.(zamiennik U 232A)

XB 5631 POLIOL	100 cz. wag
XB 5610 (HY5611) IZOCYJANIAN	25 cz. wag

Kompozycja poliuretanowa nie zawierająca hlogenów do zalewania i impregnacji podzespołów elektronicznych do pracy w klasie termicznej B (130°C). Kompozycja sztywna bez plastyfikatora. Także na elementy bezobudowowe pracujące w temperaturach.

Kolor: czarny – standard

ZASTOSOWANIE – zalanie elementów elektroniki w klasie B, samogasnąca.

PRZETWARZANIE – zalewanie / impregnacja. Ręczne lub za pomocą urządzenia do automatycznego mieszania i dozowania.

WŁASNOŚCI –Dobre przewodnictwo cieplne. Kompozycja z nie ścierającym wypełniaczem o wysokiej trwałości termicznej. Czarna. Sztywna.

NIE PALNOŚĆ: V – 0 6mm zgodnie z metodą UL

DANE O KOMPONENTACH (WARTOŚCI ŚREDNIEJ)

POLIOL 5631

standardowy, zawierający mineralny wypełniacz

LEPKOŚĆ PRZY 25°C	ISO 2555	mPas	ca 10000
CIEŻAR WŁAŚCIWY	DIN 53217	g/cm ³	1.46 – 1.50
PUNKT ZAPŁONU	DIN 51758	°C	>150
FORMA DOSTARCZANA	czarna ciecz		
NIEBEZPIECZNE PRODUKTY ROZKŁADU	tlenek węgla, dwutlenek węgla i inne toksyczne gazy i opary w przypadku zapalenia się,		
UTYLIZACJA	standardowe procedury przewidziane przez miejscowe normy.		

IZOCYJANIAN 5610

LEPKOŚĆ PRZY 25°C	ISO 2555	mPas	110
CIEŻAR WŁAŚCIWY	DIN 53217	g/cm ³	1.23
PUNKT ZAPŁONU	DIN EN 51758	°C	>200
FORMA DOSTARCZANA	brązowa ciecz		
NIEBEZPIECZNE PRODUKTY ROZKŁADU	tlenek węgla, dwutlenek węgla i inne toksyczne gazy i opary w przypadku zapalenia się,		
UTYLIZACJA	standardowe procedury przewidziane przez miejscowe normy		

PRZECHOWYWANIE:

Przechowywać składniki w suchym miejscu w temperaturze 18 – 25 °C, w szczelnych opieczutowanych oryginalnych pojemnikach. W tych warunkach okres składowania będzie zgodny z datą na etykiecie, Po upływie tej daty, produkt może być przetwarzany tylko po ponownej analizie. Częściowo puste pojemniki powinny być szczelnie zamknięte natychmiast po użyciu.

Informacje o usunięciu odpadów i niebezpiecznych produktów rozkładu w przypadku pożaru zawarte są w kartach bezpieczeństwa *Material Safety Date Sheets* (MSDS) dla poszczególnych produktów.

STOSUNEK MIESZANIA	części wagowe	części objętościowe
XB 5631 Poliol	100	100
XB 5610 Izocyjanin	25	30

SPOSÓB PRZETWARZANIA

ZMIESZANY SYSTEM

LEKPOŚĆ PRZY 25°C	DIN 53019	mPas	1700 = 10 ^{S-1}
ŻELOWANIE PRZY 25°C	(norma żelowania)	minut	67
CZAS „ŻYCIA”	(czas osiągnięcia 5000 mPas)	minut	14
MINIMALNE CYKLE UTWARDZANIA	24h w temp. 23°C lub 6h przy 80°C		

XB 5631 zawiera wypełniacz, który ma tendencję osadzania po pewnym czasie. Dlatego zaleca się starannie wymieszać całą zawartość pojemnika przed użyciem. W zbiornikach urządzenia produkcyjnego, produkty przed napełnieniem powinny być od czasu do czasu mieszane aby uniknąć sedymentacji i nieprawidłowości w zmieszaniu.

MECHANICZNE I FIZYCZNE WŁAŚCIWOŚCI UTWARDZONEJ KOMPOZYCJI

Określana na standardowych próbkach testowych przy 25°C Utwardzana przez 24h/23°C + 6h/80°C

CIEŻAR WŁAŚCIWY	DIN 55990	g/cm ³	1.51
TEMPERATURA ZASZKLENIA	ISO 6721/94	°C	35
MAX TEMPERATURA PRACY	IEC 85	°C	klasa B (130 °C)
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE		Mpa	30
WYDŁUŻANIE DO ZERWANIA	ISO 527	%	7.7
WSPÓLCZYNNIK LINIOWEJ	ISO 178	Mpa	1.1
ROZSZERZALNOŚCI CIEPLNEJ (20 – 50°C)	DIN 53752	ppm/K	143
TWARDOŚĆ W SKALI SHORE-A	DIN 53505	----	79 ShA
PALNOŚĆ	UL 94	----	V – 0 (6mm)
ABSORBCJ WODY (próbka 50x50x4 mm)			
1 dzień przy 23°C	% 0.10 wagowych		
10 dni przy 23°C	% 0.529 wagowych		
30 dni przy 23°C	% 0.28 wagowych		

WŁAŚCIWOŚCI ELEKTRYCZNE

Określana na standardowych testach próbek przy 25°C Utwardzana przez 24h/23°C + 6h/80°C

WYTRZYMAŁOŚĆ DIELEKTRYCZNA

(próbka 2mm)	IEC 243-1	kV/mm	24
PRZEWODNOŚĆ CIEPLNA	ISO 8894/90	W/mk	0.57
WSPÓŁCZYNNIK STRATNOŚCI			
DIELEKTRYCZNEJ (tan δ , 50Hz, 25°C)	IEC 250	%	3.3
STAŁA DIELEKTRYCZNA (ϵ_r , 50Hz, 25°C)	IEC 250	----	4.6
OPORNOŚĆ SKROŚNA (ρ , 50Hz, 25°C)	IEC 93 Ω cm		6.8x10 ¹⁴
KOROZJA ELEKTROLITYCZNA	IEC 426	stopień	A/1.2
ODPORNOŚĆ NA PRĄDY PEŁZAJĄCE	IEC 112	CTI>600	

UWAGI

Aby określić czy stopień sieciowania został doprowadzony do końca i ostateczne właściwości są optymalne, konieczne jest wykonanie stosownych pomiarów na konkretnych przedmiotach lub zmierzyć temperaturę zeszklenia. Różne cykle żelowania i życia w procesie produkcji u klienta, może doprowadzić do różnych stopni sieciowania i wobec tego różnej temperatury zeszklenia.

PRZEPISY BHP

Obowiązkowe i zalecane przepisy higieny przemysłowej powinny być przestrzegane, kiedykolwiek reaktywne zestawy żywiczne są przenoszone i przetwarzane. Dodatkowe informacje należy szukać w broszurze „*Hygienic precautions for handling plastics products of Ciba – Geigy*”

HIGIENA PRZEMYSŁOWA

Warunki bezpieczeństwa w miejscu pracy

ubrania ochronne	ogólne
rękawice	niezbędne
zabezpieczenie ramion	zalecane gdy istnieje możliwość kontaktu ze skórą
gogle / okulary ochronne	tak
maska gazowa / pyłowa	----

Ochrona skóry

przed rozpoczęciem pracy	nanieść warstwę kremu ochronnego na skórę
po umyciu	nanieść warstwę kremu ochronnego lub spożywczego

Oczyszczanie pozostałości ze skóry

zetrzeć papierem, umyć gorącą wodą i mydłem wolnym od ługów, wytrzeć ręcznikiem jednorazowym

Wymagania czystości w miejscu pracy

przykryć urządzenia jasnym papierem. Używać jednorazowych ręczników itp.

Usuwanie zachlapań

zetrzeć ścierką lub szmatką bawełnianą i wyrzucić do plastikowego pojemnika

Wietrzenie

warsztatu
miejsce pracy

wymiana powietrza 3 – 5 razy na godzinę
wyciąg, pracownik powinien unikać wdychania oparów

PIERWSZA POMOC

W wypadku dostania się do oczu żywicy, utwardzacza lub mieszaniny, zmyć natychmiast pod bieżącą, czystą wodą przez 10 – 15 min. Skorzystać z porady lekarza.

Przy zabrudzeniu lub wylaniu na skórę, zetrzeć a zanieczyszczoną powierzchnię umyć i potraktować kremem czyszczącym (patrz powyżej). Skorzystać z porady lekarza w przypadku podrażnienia lub zapalenia. Zanieczyszczone ubranie powinno być natychmiast zmienione.

W przypadku zatrucia wezwać pomoc medyczną.

Informacje podane w broszurce opierają się na obecnym stanie naszej wiedzy, ale wnioski i zalecenia nie są zrobione bez naszej legalizacji. Kupujący i użytkownik powinien przeprowadzić własne próby w warunkach ustawionych przez siebie i dla własnych potrzeb. Niemniej klient odpowiada za właściwe zastosowania produktu. W związku z brakiem kontroli nad procesem stosowania, dostawca nie przyjmuje odpowiedzialności za efekt końcowy produktu wykonanego z użyciem opisanych materiałów. Dostawca gwarantuje, że produkty są wolne od wad i zgodne ze specyfikacją techniczną zgodnie z ogólnymi warunkami dostaw.

Wyżej wymienione produkty są z reguły bezpieczne, należy jednak obchodzić się z nimi jak ze wszystkimi produktami chemicznymi. Między innymi nie można dopuszczać do kontaktu składników z żywnością lub naczyniami spożywczymi. Należy unikać kontaktu ze skórą, należy stosować rękawice gumowe lub tworzywowe lub okulary ochronne. Pomieszczenie powinno być wentylowane. Zabrudzoną skórę myć wodą i mydłem. Unikać stosowania rozpuszczalników.