

# **WEVOPUR 552 FL PU-Vergussmasse**

Lösungsmittelfreies Elektro-Gießharzsystem auf 2-K-Polyurethanbasis.

### **Eigenschaften**

Die Harzkomponente enthält mineralische Füllstoffe, die dem ausgehärteten Harz selbstverlöschende Eigenschaften geben. Das System enthält keine halogenierten Flammschutzmittel und ist im ausgehärteten Zustand zähelastisch. Wevopur 552 FL wird verarbeitet mit WEVONAT 300.

Empfohlener Temperatureinsatzbereich von -40 °C bis +130 °C.

### **Anwendung**

Verguss von elektrischen Bauteilen wie z.B. Transformatoren, Sensoren, Kondensatoren und bestückten Leiterplatten.

#### **Standards**

- Wärmeklasse B
- RTI 130 °C
- UL 94 V 0 (1,5 mm)
- UL-File Nummer E108835

#### Lieferformen

30 kg-Blechgebinde sowie 250 kg Fass.

#### **Farbe**

Wevopur 552 FL: Schwarz (Standard) oder nach Wahl

WEVONAT 300: Dunkelbraun

## Lagerung

Im verschlossenen Originalgebinde, bei trockener Lagerung zwischen 15 °C und 25 °C, 6 Monate.

Harz (A-Komponente, Polyol) und Härter (B-Komponente, Isocyanat) sind trocken und bei einer Temperatur von 15 °C bis 25 °C zu lagern. Lagerung nicht auf kalten Böden sondern auf einer Palette oder Auffangwanne, nicht kalter Zugluft aussetzen.

Bei Temperaturen unter 15 °C kann Kristallisation des Härters erfolgen. Dies ist zu erkennen an einer Eintrübung bzw. an Klümpchen/ Kristallen. (Normalerweise sind Härter klare, transparente Flüssigkeiten, trotz dunkelbrauner Farbe einiger Typen.) Der Härter darf in diesem Fall nicht mehr verwendet werden. Bei Temperaturen über 25 °C wird das Absetzen der Füllstoffe, die in der Vergussmasse enthalten sind, beschleunigt. Dadurch wird die Vorbereitung (das Aufrühren) der Vergussmasse erschwert.









## Härtung

**T**opfzeit: 30-50 Minuten bei Raumtemperatur, je nach Schichtdicke und Gießvolumen.

Härtungszeit: 12-24 Stunden bei Raumtemperatur

Endgültige chemische Durchhärtung: 10-14 Tage bei Raumtemperatur

### Hinweise zur Aushärtung

- Zu hohe Luftfeuchtigkeit kann zu Blasenbildung führen. Ungefährer Richtwert: die rel. Luftfeuchtigkeit sollte nicht über 40 60 % liegen, abhängig vom Produkt. Ggf. sollte die Aushärtung in einem klimatisierten Raum, einem Behälter mit niedriger Luftfeuchtigkeit oder in einem Ofen erfolgen.
- Eine Aushärtung bei erhöhter Temperatur beschleunigt die Aushärtungszeit.
- Die Härtungstemperatur sollte maximal 80 °C betragen, ansonsten sind Spannungen in der Vergussmasse möglich.
- Nach 7 14 Tagen erreicht die Vergussmasse Wevopur 552 FL bei Raumtemperatur die Endhärte.
- Um die Endhärte zu erreichen, kann nach der Raumtemperaturhärtung während 16 24 Stunden bei 60 80 °C eine Temperung erfolgen. Dieser letztgenannte Arbeitsgang ist jedoch nur erforderlich, wenn vergossene Bauteile für Qualifikationsprüfungen verwendet werden sollen.
- Elektrische Prüfungen der Bauteilqualität können i. d. R. bereits direkt nach dem Verguss durchgeführt werden.

## **Schutz**

Bei der Verarbeitung des flüssigen Gießharzes sind die Üblichen Schutzmaßnahmen gemäß EG Sicherheitsdatenblatt sowie des Merkblattes M044 der Berufsgenossenschaft Chemie unbedingt einzuhalten.

# Verarbeitung

Unsere Verarbeitungshinweise finden Sie hier.

#### Reinigung

Da das gehärtete Harz praktisch unlöslich ist, sind Anlagen und Arbeitsgeräte rechtzeitig zu reinigen.

### **Anmerkungen**

Die Technischen Daten und Verarbeitungshinweise erhalten Sie auf Anforderung.









Mechanisch	Einheit	Werte	Prüfmethode / Norm
Shore-D-Härte		60-70	in Anlehnung an ISO 7619-1
Zugfestigkeit	N/mm²	6	ISO 527-2
Reißdehnung	%	62	ISO 527-2
E-Modul	N/mm²	55	ISO 527-2
Wasseraufnahme	%	0,4	nach 30 Tagen Einlagerung

Thermisch	Einheit	Bedingung	Werte	Prüfmethode / Norm
Wärmeleitfähigkeit	W/m*K		0,61	ISO 22007-1:2008
Glasübergangstemperatur	°C		15	TMA
Ausdehnungskoeffizient	ppm/K	<10 °C	58	TMA
Ausdehnungskoeffizient	ppm/K	>20 °C	142	TMA
Wärmeklasse			В	IEC 60085
Härtungsschrumpf	%		1	
Brandverhalten		1,5 mm	V-0	UL 94

Elektrisch	Einheit	Werte	Prüfmethode / Norm
Durchschlagsfestigkeit	kV/mm	29	DIN EN 60243









Elektrisch	Einheit	Werte	Prüfmethode / Norm
Durchgangswiderstand spezifisch bei 23 °C, 50 % r.F.	Ωxcm	10^13	DIN EN 62631-3-1:2016
Oberflächenwiderstand bei 23°C und 50 % r.F.	Ω	10^16	DIN EN 62631-3-1:2016
Dielektrizitätskonstante ε bei 50 Hz, 23 °C		5,6	DIN EN 60250
Dielektrizitätskonstante; bei 1 kHz, 23 °C		4,6	DIN EN 60250
Dielektrizitätskonstante ε bei 1 MHz, 23 °C		3,7	DIN EN 60250
Dielektrischer Verlustfaktor bei (AC, 23 °C, 50 Hz)		0,117	DIN EN 60250
Dielektrischer Verlustfaktor tan б bei 1 kHz, 23 °C		0,0842	DIN EN 60250
Dielektrischer Verlustfaktor tan б bei 1 MHz, 23 °C		0,038	DIN EN 60250
Kriechstromfestigkeit		CTI 600-0.1	DIN EN 60112

Glühdrahttests	Einheit	Bedingung	Werte	Prüfmethode / Norm
Glühdrahtprüfung	°C	3,5 mm	960	DIN EN 60695-2-11:2014-11







# **Produktdatenblatt** WEVOPUR 552 FL PU-Vergussmasse

SynFlex Elektro GmbH Auf den Kreuzen 24 D-32825 Blomberg Germany Telefon +49-5235-968-0 E-Mail info@synflex.de



Flüssigphase	Einheit	WEVOPUR 552 FL	WEVONAT 300	Harz-/Härtergemisch
Mischungsverhältnis	Gew-%	100	20	
Viskosität (22 °C)	mPas	6.000-7.000	70-120	1.000-1.600
Dichte (22 °C)	g/cm³	1,55-1,60	1,20-1,24	





