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

WEVOSIL 22066 FL

Lösungsmittelfreies, Zweikomponenten-Gießharz-System auf Silikonbasis.

Eigenschaften

Der daraus entstehende weichelastische Formstoff zeichnet sich durch gute Tieftemperatur-Flexibilität sowie durch ausgezeichnetes Verhalten im Temperaturschocktest aus. Empfohlener Temperatureinsatzbereich: -60 °C bis +180 °C.

Das Harz wird zusammen mit WEVOSIL 22066 FL B verarbeitet.

Anwendung

- Druckempfindliche elektrische Bauteile
- komplette Baugruppen in SMD-Technik
- Wärmeleitklebstoff und-verguss sowie Formteile aus diesem Material

Standards

- Temperatureinsatzbereich -60 °C - +180 °C
- Isolierstoffklasse H
- RTI 180°C

Lieferformen

10 kg und 30kg Blechgebinde

Farbe

WEVOSIL 22066 FL A: Natur

WEVOSIL 22066 FL B: Blau

Lagerung

Polymer (A-Komponente) und Vernetzer (B-Komponente) sind trocken und bei einer Temperatur von 5 °C bis 30 °C nicht im Freien zu lagern. Die Gebinde sollten aufrecht stehend und nicht direkt
auf dem kalten Fußboden (Bodentemperatur nicht unter 5 °C) gelagert werden. WEVOSIL 22066 FL ist 6 Monate nach Herstellung haltbar.

Bei Temperaturen über 25 °C ist das Absetzen der Füllstoffe, die in der Vergussmasse enthalten sind, beschleunigt. Die Vergussmasse lässt sich dann nur erschwert homogenisieren.

Härtung

- Topfzeit: 50 – 70 Minuten bei Raumtemperatur, je nach Schichtdicke und Gießvolumen.

Die Informationen in diesem Datenblatt basieren auf gleichen Informationen unseres Vorlieferanten. Diese Produktinformation dient nicht als Spezifikation und stellt keine Beschaffenheitsvereinbarung/ Eigenschaftszusicherung im rechtlichen Sinne dar. Die angegebenen Daten sind typische Werte, Abweichungen sind aus produktions- als auch anwendungstechnischen Gründen nicht auszuschließen. Diese sind an Fachleute gerichtet, die sie nach eigenem Ermessen und auf eigene Gefahr verwenden. Wir garantieren keine günstigen Ergebnisse und übernehmen keine Verpflichtung oder Haftung für die gemachten Angaben oder Resultate, die aufgrund dieser Angaben erzielt werden. Detailliertere Informationen sind auf Anfrage jederzeit erhältlich. Stoffliche und toxische Eigenschaften sind dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.
Stand 05/25

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

- Härtungszeit: 6 Stunden bei Raumtemperatur, 1 Stunde bei 100 °C
- Endgültige chemische Durchhärtung: einige Tage bei Raumtemperatur

Hinweise zur Aushärtung

- Zu hohe Luftfeuchtigkeit wirkt schädlich auf die nichtausgehärtete Masse. Ggf. sollte die Aushärtung in einem klimatisierten Raum, einem Behälter mit niedriger Luftfeuchtigkeit oder in einem Ofen erfolgen.
- Eine Aushärtung bei erhöhter Temperatur (50 – 100 °C) beschleunigt die Härtungsreaktion und kann die Haftung der Vergussmasse an den Wandungen des Bauteils beeinflussen.
- Nach einigen Tagen erreicht die Vergussmasse WEVOSIL 22066 FL bei Raumtemperatur die Endhärte.
- Nach 6 Stunden Härtung bei Raumtemperatur (oder 1 h @ 100 °C) ist ca 90 – 95 % der Aushärtung erfolgt. Um die Endhärte zu erreichen, kann anschließend für 2 Stunden bei 165 – 180 °C eine Nachtemperierung erfolgen. Der letzte Arbeitsgang ist jedoch nicht unbedingt erforderlich. Nach einigen Tagen erreicht die Vergussmasse auch bei Raumtemperatur die Endhärte (systemabhängig).
- Elektrische Prüfungen der Bauteilqualität können meist schon nach der ersten Härtung (6 Stunden bei Raumtemperatur oder 1 h @ 100 °C) erfolgen.

Schutz

Unsere Produkte sind ausschließlich für den industriellen Gebrauch bestimmt. Für weitere Details lesen Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt.

Verarbeitung

Unsere Verarbeitungshinweise finden Sie hier.

Die Informationen in diesem Datenblatt basieren auf gleichen Informationen unseres Vorlieferanten. Diese Produktinformation dient nicht als Spezifikation und stellt keine Beschaffenheitsvereinbarung/ Eigenschaftszusicherung im rechtlichen Sinne dar. Die angegebenen Daten sind typische Werte, Abweichungen sind aus produktions- als auch anwendungstechnischen Gründen nicht auszuschließen. Diese sind an Fachleute gerichtet, die sie nach eigenem Ermessen und auf eigene Gefahr verwenden. Wir garantieren keine günstigen Ergebnisse und übernehmen keine Verpflichtung oder Haftung für die gemachten Angaben oder Resultate, die aufgrund dieser Angaben erzielt werden. Detailliertere Informationen sind auf Anfrage jederzeit erhältlich. Stoffliche und toxische Eigenschaften sind dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.
Stand 05/25

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

Allgemein	Einheit	Bedingung	Wert	Prüfmethode
Härtungszeit	h	100 °C	1	
Mischungsverhältnis	Gew-%		100:100	
Topfzeit	min	25 °C	50-70	
Härtungszeit	h	25 °C	6	

Mechanisch	Einheit	Bedingung	Wert	Prüfmethode
Dichte	g/cm³	WEVOSIL 22066 FL A	1,56-1,60	
Dichte	g/cm³	WEVOSIL 22066 FL B	1,56-1,60	
Viskosität	mPas	WEVOSIL 22066 FL A / 22 °C	1500-2500	
Viskosität	mPas	WEVOSIL 22066 FL B / 22 °C	1500-2500	
Viskosität der Mischung		22 °C	1500-2500	
Härte	Shore A		35-45	In Anlehnung an ISO 48-4
Wasseraufnahme	%	30 d, RT	<0,5	
Reißdehnung	%		40	ISO 527-2

Die Informationen in diesem Datenblatt basieren auf gleichen Informationen unseres Vorlieferanten. Diese Produktinformation dient nicht als Spezifikation und stellt keine Beschaffenheitsvereinbarung/ Eigenschaftszusicherung im rechtlichen Sinne dar. Die angegebenen Daten sind typische Werte, Abweichungen sind aus produktions- als auch anwendungstechnischen Gründen nicht auszuschließen. Diese sind an Fachleute gerichtet, die sie nach eigenem Ermessen und auf eigene Gefahr verwenden. Wir garantieren keine günstigen Ergebnisse und übernehmen keine Verpflichtung oder Haftung für die gemachten Angaben oder Resultate, die aufgrund dieser Angaben erzielt werden. Detailliertere Informationen sind auf Anfrage jederzeit erhältlich. Stoffliche und toxische Eigenschaften sind dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.
Stand 05/25

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

Thermisch	Einheit	Bedingung	Wert	Prüfmethode
Wärmeklasse			H	DIN EN 60085
Glasübergangstemperatur	°C		-45	TMA
Wärmeleitfähigkeit	W/m*K		0,8	ISO 22007-2:2008

Elektrisch	Einheit	Bedingung	Wert	Prüfmethode
Durchschlagsfestigkeit	kV/mm		>25	DIN EN 60243
Dielektrizitätskonstante ε bei 50 Hz, 23 °C			3,9	DIN EN 60250
Dielektrizitätskonstante; bei 1 kHz, 23 °C			3,9	DIN EN 60250
Dielektrizitätskonstante ε bei 1 MHz, 23 °C			3,9	DIN EN 60250
Durchgangswiderstand spezifisch bei 23 °C, 50 % r.F.	Ωxcm		>10^14	DIN EN 62631-3-1:2016
Oberflächenwiderstand bei 23°C und 50 % r.F.	Ω		>10^14	DIN EN 62631-3-2:2016

Die Informationen in diesem Datenblatt basieren auf gleichen Informationen unseres Vorlieferanten. Diese Produktinformation dient nicht als Spezifikation und stellt keine Beschaffenheitsvereinbarung/ Eigenschaftszusicherung im rechtlichen Sinne dar. Die angegebenen Daten sind typische Werte, Abweichungen sind aus produktions- als auch anwendungstechnischen Gründen nicht auszuschließen. Diese sind an Fachleute gerichtet, die sie nach eigenem Ermessen und auf eigene Gefahr verwenden. Wir garantieren keine günstigen Ergebnisse und übernehmen keine Verpflichtung oder Haftung für die gemachten Angaben oder Resultate, die aufgrund dieser Angaben erzielt werden. Detailliertere Informationen sind auf Anfrage jederzeit erhältlich. Stoffliche und toxische Eigenschaften sind dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.
Stand 05/25