

Light Electrical

® Araldit-Giessharzsystem

Araldit **CW 2122-1**
Härter **HY 2123**
Härter **HY 1271 BD**

Gefüllte Vergussysteme mit gutem Imprägniervermögen für die Verarbeitung und Härtung bei erhöhten Temperaturen

TV-Hochspannungsbauteile
(Diodensplit)

Anwendungen

Vakuumverguss

Verarbeitung

Gute dielektrische Eigenschaften bis 110°C
Gute Temperaturwechselbeständigkeit
Flammhemmende Eigenschaften nach UL 94
(V-0 bei 1,6 mm Schichtdicke)

Eigenschaften

Produktbeschreibung

(Richtwerte)

Mineralisch gefülltes, modifiziertes, lösungsmittelfreies Epoxidharz

Araldit CW 2122-1

Viskosität	bei 25°C	mPa s	ca. 40 000
Spezifisches Gewicht	bei 25°C	g/cm ³	1.66
Flammpunkt	DIN 51 758	°C	> 150
Fülleranteil		%	58

Lieferform
Gefährliche Zersetzungsprodukte

gefüllte, hochviskose, rotbraune Flüssigkeit
Kohlenmonoxid, Kohlendioxid und
andere toxische Gase und Dämpfe
im Brandfall

Abfallbeseitigung

normale Vernichtungsmethoden
laut lokalen Vorschriften

Niederviskoser, beschleunigter Anhydridhärter

Härter HY 2123

Viskosität (Hoeppler)	bei 25°C	mPa s	75
Spezifisches Gewicht	bei 25°C	g/cm ³	1.20
Flammpunkt	DIN 51 758	°C	165

Gefährliche Zersetzungsprodukte

Kohlenmonoxid, Kohlendioxid, und andere
toxische Gase und Dämpfe im Brandfall

Abfallbeseitigung

normale Vernichtungsmethoden
laut lokalen Vorschriften

Niederviskoses, beschleunigter Anhydridhärter

Härter HY 1271 BD

Gleicher Härter wie HY 2123, jedoch weniger beschleunigt

Lagerung

Die in dieser Gebrauchsanweisung beschriebenen Komponenten sind stets gut verschlossen und trocken möglichst in den Originalgebinden zu lagern.

Unter diesen Bedingungen entspricht die Lagerfähigkeit dem auf der Gebindeetikette angegebenen Verfalldatum .

Weiter Informationen über Zersetzungsprodukte im Fall eines Brandes und die Entsorgung von Abfällen sind im Sicherheitsdatenblatt (MSDS) angegeben.

Gefüllte Komponenten sind wegen ihrer Sedimentationstendenz vorteilhaft bei Temperaturen von 15-20°C zu lagern.

Verarbeitung

Bei vorgefüllten Komponenten ist vor dem Gebrauch ein Aufrühren und Homogenisieren in den Originalgebinden erforderlich.

Bei der aufbereitung der Giessharzmasse wird die Harzkomponente im Vorratsbehälter A bei 60-70°C und einem Vakuum von 1-5 mbar homogenisiert, die Härterkomponente im Vorratsbehälter B bei 25-40°C und einem Vakuum von 1-5 mbar aufbereitet. Über eine Dosiereinrichtung werden beide Komponenten dem Durchlaufmischer zugeführt.

System 1

Mischungsverhältnis	Gewichtsteile	Volumentteile
Araldit CW 2122-1	100	100
Härter HY 2123	34	48

System 2

Araldit CW 2122-1	100	100
Härter HY 1271 BD	34	48

System

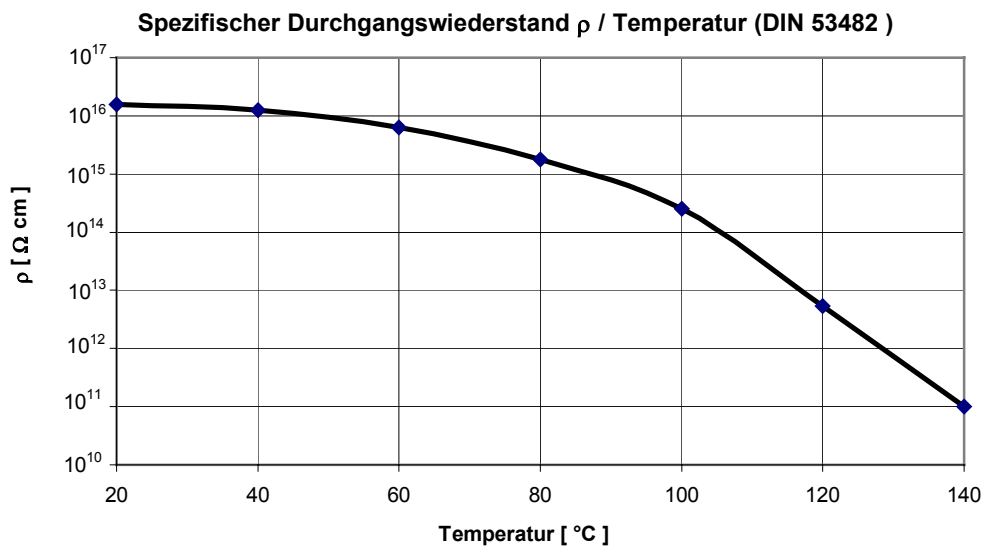
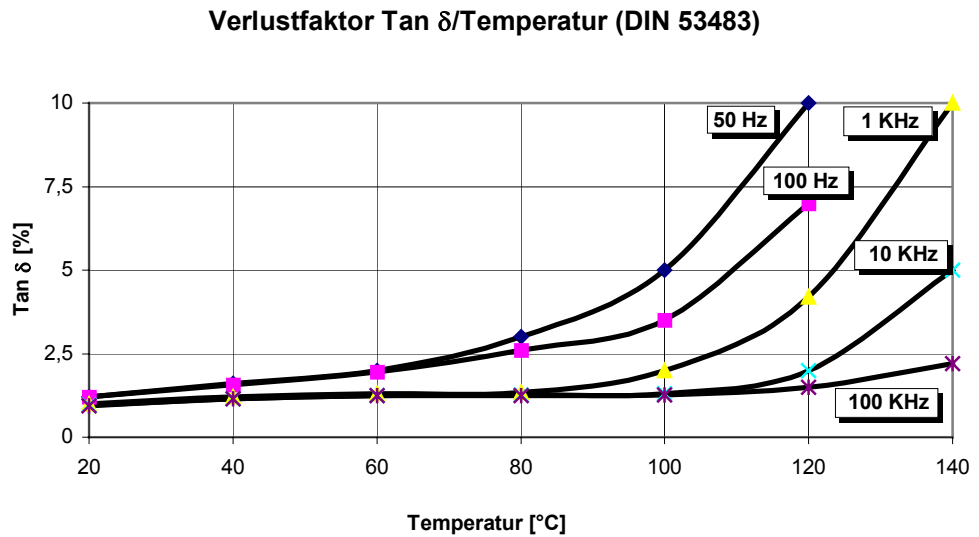
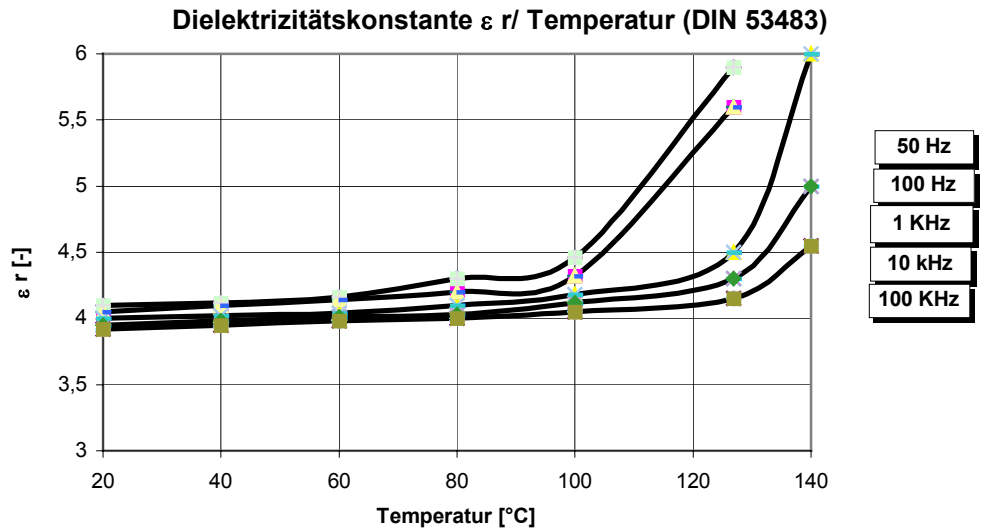
			1	2	
Verarbeitungsdaten (Richtwerte)	Ausgangsviskosität (Hoeppler)	mPa s	bei 25°C	1800	1800
			bei 40°C	590	590
			bei 60°C	160	160
	Verdoppelung der Ausgangsviskosität (Hoeppler)	min	bei 40°C	200	380
			bei 60°C	90	140
	Gebrauchsdauer bis 15 000 mPa s (Hoeppler)	h	bei 40°C	24	35
			bei 60°C	6	9
	Gelierzeit (Gelnorm)	h	bei 60°C	8	11
			bei 70°C	3 2/3	5 1/2
			bei 80°C	1 5/6	2 3/4
	Minimale Härtingszeiten	h/°C	4/70 + 3/100	3,5/80 + 3/100	
		oder	3/80 + 2/110	3,5/80 + 2/110	

Endeigenschaften

Richtwerte, gemessen an Normprüfkörpern, Härtung: 1 h/70°C + 2 h/80 °C + 2 h/110°C

Systeme					1+2
Farbe der Formstoffe					rotbraun
Spezifisches Gewicht	bei 25°C	DIN 55990	g/cm ³		1.54
Shore-Härte D (4 mm Platte)	bei 25°C	DIN 53 505			81
Glasumwandlungstemperatur / (DSC, Mettler TA 4000)	TG midpoint		°C		115
Biegefestigkeit					
Max. Biegespannung	bei 25°C	ISO 178	MPa		94
Randfaserdehnung	bei 25°C	ISO 178	%		1.7
E-Modul aus Biegeversuch	bei 25°C	ISO 178	MPa		6270
Schlagbiegefestigkeit	bei 25°C	ISO 179	kJ/m ²		8
Zugestigkeit					
Max. Zugspannung	bei 25°C	ISO/R 527	MPa		58
Bruchdehnung	bei 25°C	ISO/R 527	%		1.2
E-Modul aus Zugversuch	bei 25°C	ISO 178	MPa		6180
Brennbarkeit		UL 94	Stufe		V-0 (1.6 mm)
Wasseraufnahme					
1 Tag	bei 23°C	ISO 62	%		0.1
30 min	bei 100°C	ISO 62	%		0.16
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient					
Bereich 20-80°C		DIN 53752	ppm.K ⁻¹		50
Bereich 90-110°C		DIN 53752	ppm.K ⁻¹		70
Wärmeleitfähigkeit	bei 25°C	DIN 52612	W/mK		0.51
Elektrolytische Korrosionswirkung		IEC 426	Kennwert		A-1
Kriechstromfestigkeit		IEC 112			CTI>600-0.0

Endeigenschaften



Arbeitshygiene

Beim Umgang mit unseren Produkten sind die gültigen arbeitshygienischen und gesetzlichen Vorschriften zu beachten. Im übrigen verweisen wir auf die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter sowie die Broschüre "Arbeitshygienische Hinweise zur Verarbeitung von Kunststoffprodukten der Huntsman (Publ. Nr. 24264/d).

Massnahmen zur Arbeitshygiene

Persönliche Hygiene am Arbeitsplatz:	
Schutzkleidung	Überkleider
Handschuhe	obligatorisch
Stulpen	empfohlen, falls Hautkontakt möglich
Schutzbrillen	ja
Filtermasken/Staubmasken	empfohlen
Hautschutz:	
Vor Arbeitsbeginn	Schutzcreme für ungeschützte Partien
Nach jeder Hautreinigung	Schutzcreme bzw. Nährcreme
Behandlung verschmutzter Hautpartien (Spritzer)	Abtupfen mit saugfähigem Papier; Waschen mit warmem Wasser und alkalifreier Seife; keine Lösungsmittel, Wegwerfhandtücher
Massnahmen zur Reinhaltung des Arbeitsplatzes:	Helles Papier als Arbeitsunterlage; Wegwerfgefässe
Beseitigung von verschüttetem Material	Aufnahme mit Sägemehl, Putzfäden oder -lappen; Abfallkübel mit Plastikauskleidung
Ventilation: im Arbeitsraum am Arbeitsplatz	3...5malige Lüfterneuerung pro Stunde Lokale Absaugvorrichtung; Vermeidung der Inhalation von Dämpfen

Erste Hilfe

Versehentlich in die **Augen** gelangte Spritzer von Arbeitsstoffen sofort unter fliessendem Wasser während 10 - 15 Minuten auswaschen. Darauf in allen Fällen den Arzt aufsuchen. Spritzer auf der **Haut** abtupfen, waschen und Reinigungscreme auftragen. Bei stärkerer Irritation oder Verätzung den Arzt konsultieren. Verschmutzte Kleidungsstücke sofort wechseln. Durch **Inhalation** Geschädigte sofort an die frische Luft bringen und ärztliche Hilfe anfordern.
In allen Zweifelsfällen: Ärztliche Hilfe anfordern!

Vantico Ltd
Advanced Materials
®Registered trademark



Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach dem heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie befreit Sie jedoch nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf deren Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen ausserhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschliesslich in Ihrem Verantwortungsbereich. Etwa bestehende Schutzrechte Dritter sind zu berücksichtigen. Wir gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Massgabe unserer Allgemeinen Verkaufs- und Lieferungsbedingungen.