



Żywica epoksydowa RAKU-POX (22-1010 A i 22-110 B)

Termoprzewodząca dwuskładnikowa żywica epoksydowa. Składa się z składnika bazowego i utwardzacza aminowego. Nie zawiera rozpuszczalników i fluorowców. Utwardza się w temperaturze pokojowej. Idealna do zalewania komponentów elektrycznych narażonych na wysokie obciążenia mechaniczne i ciepłe (np. w silnikach).

Właściwości:

- Niska lepkość
- Odporna na wodę
- Wysoka wytrzymałość termiczna
- Bardzo mały skurcz
- Wykazuje mały efekt egzotermiczny podczas utwardzania
- Spełnia wymagania RoHS
- Niepalna (UL 94 V-0)

Dane techniczne	
Żywica nieutwardzona	
Typ żywicy	epoksydowa
Gęstość (część A)	1,75 g/ml
Gęstość (część B)	0,99 g/ml
Lepkość (część A) w 25°C	12 000 mPa·s
Lepkość (część B) w 25°C	25 mPa·s
Lepkość żywicy nieutwardzonej w 25°C	1600 mPa·s
Lepkość żywicy nieutwardzonej w 60°C	350 mPa·s
Stosunek mieszania, części wagowe	100:13
Stosunek mieszania, części objętościowe	100:23
Czas żelowania w 25°C	60 - 90 min
Kolor (część A)	czarny
Kolor (część B)	bezbarwny
Żywica utwardzona	
Gęstość	1,61 g/ml
Temperatura pracy	-40 - +155°C

Twardość	85 – 90 Shore D
Wytrzymałość na rozciąganie	43·MPa
Elastyczność	1 – 2 %
Palność	UL 94 V0/3
Liniowy współczynnik rozszerzalności cieplnej (40 - 100°C)	68 – 104·10 ⁻⁵ 1/K
Temperatura zeszklenia	45 - 55°C
Przewodność cieplna	0,97 W/m·K
Wytrzymałość elektryczna	25 – 30 kV/mm
Stała dielektryczna w 20°C	5,1
Oporność właściwa	2·10 ¹⁵ Ω·cm
Oporność powierzchniowa	1·10 ¹⁴ Ω

Sposób użycia

Wypełniacz ma tendencję osadzania po pewnym czasie. Przed użyciem, należy starannie wymieszać składnik A. Po utwardzaniu żywica może być usunięta z formy. Zupełne utwardzanie w temperaturze pokojowej uzyskuje się po tygodniu, w 60°C - po 12 h.

Przechowywanie

Żywice i utwardzacze można przechowywać przez co najmniej 6 miesięcy w szczelnie zamkniętych oryginalnych pojemnikach w temperaturze pokojowej 18°C - 25°C. Oba składniki są wrażliwe na wilgoć.

Bezpieczeństwo podczas pracy z żywicą

We wszystkich pomieszczeniach pracy należy zapewnić wentylację. Stosować w sposób zgodny z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy.