

# EPROSIN KE 1

## Dvousložkový epoxidový tmel k zalévání v elektrotechnice



**POUŽITÍ:** K zalévání v elektrotechnice (zalévání kabelových spojů a koncovek, integrovaných obvodů, vinutí). Tmel má **elektroizolační vlastnosti**. K odlévání modelů (zalévání vinutí elektromotorů, cívek, transformátorů) zejména do kovových, silikonových, sádrových a jiných forem s výjimkou dřevěných. U dřevěných forem hrozí riziko vsáknutí natužené směsi do materiálu formy a vzniku nežádoucích defektů v odlitku. Tmel ani natužená směs před aplikací nesmí být ředěn přídavkem žádného rozpouštědla ani ředidla. Pro aplikaci tmelu je nutné použití Tvrdidla , složky B, dodávané samostatně.

### VLASTNOSTI:

Vzhled: viskózní zelenohnědá kapalina

Hustota (20 °C): > 1,47 g.cm<sup>-3</sup>

Neobsahuje VOC.

Připouští se rozmíchatelný sediment

### PŘÍPRAVA POVRCHU:

Povrch musí být suchý, čistý, odmaštěný a zbavený mechanických nečistot (prach po broušení atd.), nejlépe mírně zdrsňený. Teplota podkladu +15 až +25 °C při max. 60 % relativní vlhkosti vzduchu. Kovové podklady musí být při nanášení **EPROSIN KE 1** suché. Max. přípustná vlhkost dřevěného podkladu je 8-12 %. Vlhkost betonového podkladu max. 4 %. V případě výroby odlitku do formy použijte vhodný separátor. S odlitkem lze manipulovat po uplynutí 24 hodin. Nevytvrzenou kompozici lze z povrchu náradí umýt ředidlem SINEPOX S 6300, Lignofix ŘEDIDLO S 6300 nebo acetonem.

### TUŽENÍ:

	poměr hmotnostní	poměr objemový
EPROSIN KE 1: Tvrdidlo P 11	100 : 5,5	100 : 8,8
EPROSIN KE 1: Tvrdidlo T 0503	100 : 24	100 : 38,5

### ZPRACOVÁNÍ:

Optimální teplota obou složek před zpracováním je +15 až +20 °C. Promíchat případný sediment, odvážit tmel a tvrdidlo v předepsaném poměru a důkladně promíchat. Při mísení je nutné omezit vmíchávání vzduchu do hmoty volbou vhodného míchadla a dobou míchání. Promísení obou složek se provádí mechanicky např. elektrickou vrtačkou s míchadlem. Otáčky cca 300 ot./min.

**Tvrdidlo P 11** je doporučeno při **vytvzování v malém množství (do 100 g)**. Reakce s tvrdidlem probíhá relativně rychle a dochází při ní k většímu vývinu tepla. Při vytvzování většího množství (nad 100 g) se mohou objevit nežádoucí defekty, např. bubliny a praskliny pokud je kompozice v bloku. Vytvrzená kompozice vykazuje mírný **dolep** na povrchu. Dolep lze odstranit omytím vodou nebo 3 % roztokem kyseliny citronové. Doba zpracování: cca 20 min. při +20 °C (dle připraveného množství). Připravujte jen takové množství směsi, jaké stihnete zpracovat vzhledem k době zpracovatelnosti.

# EPROSIN KE 1

## Dvousložkový epoxidový tmel k zalévání v elektrotechnice



Nejnižší doporučená teplota zpracování: +15 °C. Vytvrzení: 24 hodin při teplotě 23 °C. Plné vytvrzení: 7 dní při teplotě

+20 °C, nebo 2 dny při +20 °C a dotvrzení 2 dny při +50 °C za použití infrazářiče.

**Tvrdidlo T 0503** je doporučeno při vytvrzování většího množství. Vyznačuje se delší dobou zpracovatelnosti natužené směsi a menším vývinem tepla při reakci. Ve vytvrzené kompozici nedochází k výskytu nežádoucích defektů. Ani v případě použití **Tvrdidla T 0503** neodlévejte více než **3 kg** kompozice najednou. Vytvrzená kompozice je bez dolepu. Doba zpracování: 90 min. při +20 °C. Vytvrzení: 24 hodin při teplotě +20 °C. Plné vytvrzení: 7 dní při teplotě +20 °C.

### SPOTŘEBA:

Cca 1,5 kg/m<sup>2</sup>/mm

### UPOZORNĚNÍ:

Při aplikaci je třeba zajistit takové teplotní podmínky, aby nedošlo k vysrážení vlhkosti na povrchu ošetřovaného předmětu (rosný bod). Větráním je nutné omezit případný výskyt kyselých plynů a par (např. CO<sub>2</sub>), které reagují s tužidlem a znemožňují dokonalé vytvrzení materiálu. **POZOR**, natužením velkého množství tmelu dochází k vývinu tepla a tím ke zkrácení doby zpracovatelnosti! **Platí pro použití obou tvrdidel. Maximální doporučená tloušťka jedné vrstvy odlitku s tvrdidlem T 0503 je 20 mm.** Větší odlitky je nutno zhotovovat po částech. Ve vrstvách.

### UŽITNÉ VLASTNOSTI:

**Pevnost v ohybu** (dle ČSN EN ISO 178): > 50 MPa

**Pevnost v tahu** (dle ČSN EN ISO 527-1): min. 30 MPa

**Elektrická průrazová pevnost** (dle ČSN EN 602 43 - 1) (50 Hz, +20 °C): 25 kV/mm

Vlastnosti vytvrzené pryskyřice bez anorganických plniv:

**Lineární smrštění po vytvrzení:** max. 0,3 %

**Lineární smrštění po vytvrzení a tepelném dotvrzení :** max. 0,45 %

**Pevnost v tlaku:** > 85 MPa

**Pevnost v tahu:** > 60 MPa

**Nasákavost (7 dní/23 °C):** max. 0,5 %

# EPROSIN KE 1

Dvousložkový epoxidový tmel k zalévání v elektrotechnice



**BALENÍ:** 1 kg, 10 kg. Jiné obaly je možno dohodnout s výrobcem.

**SKLADOVÁNÍ:** Skladujte v těsně uzavřeném, neporušeném originálním obalu na suchém, chladném, dobře větraném a zastíněném místě. Teplota skladování +15 až +25 °C. Chraňte před horkem, sálavým teplem. Uchovávejte odděleně od potravin, nápojů a léků. Skladujte mimo dosah dětí. Výrobek nesmí zmrznout.

## ZÁRUČNÍ DOBA

36 měsíců při dodržení skladovacích podmínek.

## BEZPEČNOST:

Používejte tento přípravek bezpečně. Před použitím si vždy pozorně přečtěte údaje na obalu a připojené informace o přípravku.

Pokyny pro bezpečné zacházení, první pomoc: viz etiketa a bezpečnostní list (ke stažení na [www.stachema.cz](http://www.stachema.cz)).

## UPOZORNĚNÍ:

Informace uvedené v tomto technickém listu se opírají o naše nejlepší znalosti, podložené výsledky laboratorních testů a praktické zkušenosti. Nicméně, vzhledem k tomu, že výrobek je často používán mimo rámec naší kontroly, nemůžeme ručit za nic jiného než za kvalitu výrobku jako takového. Neručíme za chyby vzniklé špatnou aplikací, použitím jiných ředidel než doporučených, použitím po době skladovatelnosti. Pro další dokumenty jako Certifikát, Prohlášení o vlastnostech/shodě, Bezpečnostní list apod. se obraťte na výrobce, popř. dodavatele tohoto produktu.

Společnost STACHEMA CZ s.r.o. je držitelem certifikátu Řízení kvality ČSN EN ISO 9001 a certifikátu Řízení systému životního prostředí ČSN EN ISO 14001.

Revize 21.5.2019 předchozí vydání pozbývá platnost

Výrobce: STACHEMA CZ s.r.o.  
Pod sídlištěm 3, 636 00 Brno  
tel.: 548 216 591  
brno.info@stachema.cz  
www.stachema.cz

Divize Průmyslová lepidla

str. 3 z 3

... umění spojovat ...

ISO 9001 ISO 14001