

TECHNISCHE DATENBLATT**Elan-tron®****EC 505/W 764****(Rhenatech EP 505/Härter EP 764)****100:30**

Zweikomponentenepoxydharzsystem, Erhartung bei
Raumtemperatur

Anwendungen:

Elektrische und elektronische Komponenten. Kleine Güsse. Transformatoren Zündspulen, gewickelte, Magnete.

Verarbeitungs Methoden:

Manueller oder automatischer Guss. Aushärten bei Umgebungstemperatur oder bei moderaten Temperaturen.

Beschreibung:

Zweikomponentenepoxydsystem basiert auf einen flüssigen, ungefüllten Harz und einen Aminhärter. Frei von Lösungsmittel. Niedrige Exothermie. Geringe Kontraktion. Gute Haftung Metalle und Kunststoffe. Gute elektrische und mechanische Eigenschaften. Gute Zähigkeit. Sehr gute Thermoschockresistenz. Das System in RoHs dementensprechen (Europäische Richtlinie 2002/95/EC).

Gebrauchsanweisung:

Der Harzkomponente die geeignete Menge Härter hinzufügen und sorgfältig vermischen. Achten Sie darauf, dass beim Mischen keine Luftbläschen eingeschlossen werden. Vermeiden Sie die Verarbeitung der Harz/Härter-Kombination mit hohem Unterdruck (<200 mbar), da sonst Bläschenbildung zu beschränken.auftreten kann. Die zu formenden Bestandteile sollten trocken. sauber und frei von Öl und Fett sein.

Nachhärtung:

Normalerweise ist kein Nachhärten erforderlich.

Lagerung:

Die Epoxydharze sowie die dazugehörigen Härter können zwei Jahre aufbewahrt werden, wenn die in den versiegelten Originalbehältern und kühl und trocken gelagert werden. Die Härter sind feuchtigkeitsempfindlich und daher wird empfohlen, die Behälter sofort nach dem Gebrauch zu verschließen.

Vorsichtsmass**nahmen:**

Das Sicherheitsblatt nachschlagen und die Vorschriften bezüglich Industriehygiene und Abfallentsorgung beachten.

VERZEICHNISSE DES SYSTEMS

Eigenschaften	Verfassung	Verarbeitungs - Methoden:	Kunstharz EC 505	Härter W 764	UM
Viskosität bei:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	550÷650	220÷320	mPas

EIGENSCHAFTEN DES SYSTEMS

Eigenschaften	Verfassung	Verarbeitungs - Methoden:	Geltung	UM
Mischungsverhältnis (gewichtsteile)		Je 100 g Härz	100:30	g
Mischungsverhältnis (volumensteile)		Je 100 ml Härz	100:37	ml
Härzfarbe			Strohgelb	
Härterfarbe			Amber	
Dichte kunstharz	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	1,09÷1,15	g/ml
Dichte des härters	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	0,94÷0,98	g/ml
Anfangsviskosität der Mischung	25°C 40°C 60°C	IO-10-50 (EN13702-2) IO-10-50 (EN13702-2) IO-10-50 (EN13702-2)	400÷700 150÷250 40÷80	mPas mPas mPas
Nutzung der Zeit (Verdoppelung der ursprünglichen Viskosität)	40°C 60°C	IO-10-50 (EN13702-2) (*) IO-10-50 (EN13702-2) (*)	22÷30 10÷15	min min
Gelierzzeit	25°C (15ml;6mm)	IO-10-73 (*)	1,5÷2,5	h
Gelierzzeit Systems	50°C 100 ml	IO-10-52b (UNI 8701)	15÷25	min
Entformungszeit	25°C (15ml;6mm)	(*)	3,0÷4,0	h

EIGENSCHAFTEN DES GEHÄRTETEN SYSTEMS

Werte erzielt nach: 24 h TA + 15 h 60°C

Eigenschaften	Verfassung	Verarbeitungs - Methoden:	Geltung	UM
Dichte	25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	1,11÷1,15	g/ml
Härte	25°C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	76÷80	Shore D/15
Glassübergangs temperatur (Tg)		IO-10-69 (ASTM D 3418)	55÷65	°C
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (Tg +10°C)		IO-10-71 (ASTM E 831)	65÷75	10 ⁻⁶ /°C
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (Tg +10°C)		IO-10-71 (ASTM E 831)	160÷180	10 ⁻⁶ /°C
Ratsame Maximale Betriebstemperatur		IEC 60085 (***)	120	°C
Dielektrizitätskonstante	25°C 80°C 105°C 130°C	IO-10-59 (ASTM D 150) IO-10-59 (ASTM D 150) IO-10-59 (ASTM D 150) IO-10-59 (ASTM D 150)	3,0÷3,5 4,0÷4,5 4,6÷5,2 5,5÷6,2	
Dielektrischer Verlustfaktor	25°C 80°C 105°C 130°C	IO-10-59 (ASTM D 150) IO-10-59 (ASTM D 150) IO-10-59 (ASTM D 150) IO-10-59 (ASTM D 150)	10÷20 90÷110 140÷160 180÷220	x 10 ⁻³ x 10 ⁻³ x 10 ⁻³ x 10 ⁻³
Widerstandskraft	25°C 80°C 105°C 130°C	IO-10-60 (ASTM D 257) IO-10-60 (ASTM D 257) IO-10-60 (ASTM D 257) IO-10-60 (ASTM D 257)	3 x 10 ¹⁵ ÷6 x 10 ¹⁵ 6 x 10 ¹² ÷10 x 10 ¹² 4 x 10 ¹¹ ÷8 x 10 ¹¹ 2 x 10 ¹¹ ÷6 x 10 ¹¹	Ohm x cm Ohm x cm Ohm x cm Ohm x cm
Durchschlagfestigkeit	25°C	IO-10-61 (ASTM D 149)	21÷23	kV/mm
Spurfestigkeit		IEC 60112	>600	CTI
Biegefestigkeit		IO-10-66 (ASTM D 790)	55÷65	MN/m ²
Max. Biegung		IO-10-66 (ASTM D 790)	5,0÷7,0	%
Elastizitätsmodul		IO-10-66 (ASTM D 790)	1.200÷1.800	MN/m ²
Zugfestigkeit		IO-10-63 (ASTM D 638)	35÷45	MN/m ²
Bruchdehnung		IO-10-63 (ASTM D 638)	10÷14	%

Sales office South Europe:

ELANTAS Camattini S.p.A.
Strada Antolini n° 1 loc. Lemignano
43044 Collecchio (PR)
Italy
Tel +39 0521 304711
Fax +39 0521 804410
info.elantas.camattini@altana.com
www.elantas.com

Sales office Central Europe:

ELANTAS Beck GmbH
Grossmannstr. 105
20539 Hamburg
Germany
Tel +49 40 78946 0
Fax +49 40 78946 349
info.elantas.beck@altana.com
www.elantas.com

Sales office North Europe:

ELANTAS UK Ltd
Keate House
1 Scholar Green Road
Cobra Court
Manchester M32 0TR
United Kingdom
Tel +44 161 848 8411
Fax +44 161 848 0966
sales.elantas.uk@altana.com
www.elantas.com

Legenda:

IO-00-00 = innere Methode Elantas Camattini.
nv = nicht verfügbar na = nicht anwendbar RT = TA = Raumtemperatur im Werkraum (23±2°C)
Umrechnungsfaktoren: 1 mPas = 1 cPs 1 MN/m² = 10 kg/cm² = 1 MPa

(*) bei größeren Massen verkürzen sich die Zeiten und die Spitze steigt an

(**) die Klammern geben die Wahlfreiheit an

(***) Die empfohlene Betriebstemperatur basiert auf Laborinformationen, die zur Verfügung stehen, da sie von den bestehenden Härtingsbedingungen und der Beschaffenheit der verbunden Werkstoffe abhängt. Weitere Hinweise finden Sie im Absatz Post-Härtung.

Disclaimer:

Die Angaben in dieser Datenblatt stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie zeigen unverbindlich die Anwendungsmöglichkeiten unserer Produkte.

Manufactured: ELANTAS Camattini S.p.A. Strada Antolini n° 1 loc. Lemignano, 43044 Collecchio (PR), Italy
www.elantas.com