

Hidegen keményedő töltetlen ARALDIT öntőgyanták híradástechnikai és elektronikai felhasználásra

Feldolgozási tulajdonságok		Araldit D Härter HY 956	Araldit F Härter HY 956	Araldit CY 221 Härter HY 956	Araldit CY 223 Härter HY 956
Keverési arány súlyrészben	gyanta térhálósító	100 18-20	100 25	100 20	100 30
Ajánlott feldolgozási hőmérséklet	°C	20-60	20-60	20-60	20-60
Induló viszkozitás (mPas)	25 °C	1100	3900	450	450
	40 °C	400	1150	80	200
Fazekidő percben (amíg eléri a 3000 mPas-t)	25 °C	40-60	-	150	55-75
	40 °C	30-40	8-15	60-90	25-40
Minimális keményedési idő (h)	25 °C	24	24	24-36	24
	40 °C	6-10	6-10	10-12	6-10
	60 °C	2-3	2-3	4-6	2-3

Műszaki tulajdonságok			Araldit D Härter HY 956	Araldit F Härter HY 956	Araldit CY 221 Härter HY 956	Araldit CY 223 Härter HY 956	
Sűrűség	25 °C	DIN55990	g/cm ³	1,15	1,15	1,15	1,15
Szakítószilárdság 25°C	ISO/R527	ISO/R527	MPa	50	75	6	70
			%	3	4,5	45	4
Szakadási nyúlás	25°C	ISO/604	MPa	70	100	túl lágy	95
Hajlítószilárdság	25°C	ISO/178	MPa	90	120	túl lágy	115
Ütőmunka	25°C	ISO/179	kJ/m ²	60	45	túl lágy	60
Martens hőalaktartósság		DIN 3458	°C	50	80	<25	55
Vízfelvétel 10 nap/23°C 30perc/100°C	ISO/62 ISO/62		Súly %	0,5	0,4	4	0,7
			Súly %	0,7	0,5	-	1,0
Shore-D kem.	25 °C	DIN 53505		75	82	34	78
Veszteségi tényező tgδ 50 Hz	23°C 60°C	DIN53483	%	1,8	0,8	6,5	0,8
			%	9,0	0,8	-	10
Dielektromos tényező ε	23°C 60°C	DIN 53483		4,1	4,5	5,5	4,2
				6,2	4,7	-	5,2
Fajlagos ellenállás ρ	23°C 60°C	DIN 53482	Ω cm	5x10 ¹⁵	5x10 ¹⁵	5x10 ¹²	1x10 ¹⁵
				5x10 ¹¹	5x10 ¹³	-	5x10 ¹¹
Küszóáram szilárdság		IEC 112	V	CTI > 600	CTI > 600	CTI > 600	CTI > 600
Átütési szilárdság 20 sec (50 HZ) 2 mm próbatesten mérve		IEC 243	kV/mm	19	20	18	20
Elektrolitikus korrózió		DIN 53489	Fokozat	A-1	A-1	AB-B/1,4	A-1

- Ezeket a kombinációkat elsősorban vékonyabb rétegek öntéséhez (10-15 mm-ig), míg vastagabb réteghez a HY 842-t ajánljuk.
- A szabványos próbatesteket 24 h / 23 °C + 6 h / 60 °C-on keményítettük
- A próbatesteken általunk mért értékek tájékoztatóak, de a konkrét felhasználáshoz való alkalmasság eldöntéséhez elsősorban sorozatgyártás esetén kísérletek elvégzése is szükséges.
- Arra kell törekedni, hogy a kiöntött gyantakombináció ne melegedjen fel magától 40-50 °C fölé. Minél nagyobb a gyanta réteg vastagsága, annál nagyobb a melegedési hajlam. A Härter HY 842 reaktivitása kisebb, mint a Härter HY 956-é, így a HY 842-vel vastagabb réteget önthetünk, mint a HY 956-al, azonos melegedés mellett.
- A Martens féle hőalaktartósság értéke azt a hőmérséklethatárt jelöli, amely felett a próbatest mechanikai terhelés hatására deformálódni kezd. Ez a hőmérséklet nem jelenti az alkalmazhatóság felső határát. A mechanikai-, elektromos- és a hőigénybevételtől függően ezek a kombinációk 80-120 °C-ig is alkalmazhatók.