

Hidegen keményedő töltetlen ARALDIT öntőgyanták híradástechnikai és elektronikai felhasználásra

Feldolgozási tulajdonságok		Araldit D Härter HY 842	Araldit F Härter HY 842	Araldit CY 221 Härter HY 842	Araldit CY 223 Härter HY 842
Keverési arány súlyrészben	gyanta térhálósító	100 40	100 50	100 35	100 60
Ajánlott feldolgozási hőmérséklet	°C	20-60	20-60	20-60	20-60
Induló viszkozitás (mPas)	25 °C	1100	2500	400	500
	40 °C	350	850	250	250
Fazékidő (amíg eléri a 3000 mPas-t)	25 °C	75-85	12-18	220-320	90-130
	40 °C	60-70	30-40	120-160	50-70
Minimális keményedési idő (h)	25 °C	24-48	24	24-48	24-48
	40 °C	12-24	6-10	12-24	12-24
	60 °C	6	2-3	6	6

Műszaki tulajdonságok		Araldit D Härter HY 842	Araldit F Härter HY 842	Araldit CY 221 Härter HY 842	Araldit CY 223 Härter HY 842
-----------------------	--	----------------------------	----------------------------	---------------------------------	---------------------------------

Sűrűség	25°C	DIN 55990	g/cm ³	1,15	1,15	1,15	1,15
Szakítószilárdság	25°C	ISO/R 527	MPa	15	50	1,5	20
			%	7	3	30	6
Szakadási nyúlás	25°C	ISO/R 527	%	7	3	30	6
Nyomószilárdság	25°C	ISO/ 604	MPa	20	85	túl lágy	35
Hajlítószilárdság	25°C	ISO/178	Mpa	35	95	túl lágy	40
Ütőmunka	25°C	ISO/179	kJ/m ²	55	25	túl lágy	60
Martens hőalaktartóság		DIN 3458	°C	45	50	< 25	45
Vízfelvétel 10nap/23°C 30 perc/100°C		ISO/62 ISO/62	Súly %	0,8	0,5	4,0	0,9
			Súly %	0,6	0,6	-	0,9
Shore-D kem.	25°C	DIN 53505		52	80	8	65
Veszteségi tényező tgδ 50 Hz	23°C 60°C	DIN 53483	%	5,2	1,0	8,7	3,5
			%	-	4,6	-	-
Dielektromos tényező ε	23°C 60°C	DIN 53483		4,7	3,6	5,5	4,0
				-	4,1	-	8,5
Fajlagos ellenállás ρ	23°C 60°C	DIN 53482	Ω cm	5x10 ¹³ 1x10 ¹⁰	1x10 ¹⁵ 1x10 ¹²	5x10 ¹⁰ -	5x10 ¹⁴ 5x10 ¹⁰
Kúszóáram 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	20	22	14	22
Elektrolitikus korrózió		DIN 53489	Fokozat	A-1	A-1	B-2	A-1

- Ezeket a kombinációkat elsősorban vastagabb rétegek öntéséhez (10-15 mm fölött), míg vékonyabb réteghez a HY 956-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 hő-alaktartóság értéke azt a hőmérsékletet 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.