

ISO-CAST® A2G

BESCHREIBUNG

ISO-CAST® A2G ist ein mineralisch gefülltes, kalthärtendes 2-Komponenten-Vergussgießharz auf Basis funktionalisierter Kohlenwasserstoffharze. Die Masse wurde insbesondere für den Einsatz in Abzweig- und Verbindungsmuffen entwickelt. ISO-CAST® A2G vernetzt während der Aushärtung chemisch zu einem nicht verspröden und unschmelzbaren Elastomer. Das ausgehärtete Material enthält keine Weichmacher. Es weist eine gute Haftung auf

den meisten Untergründen auf (unterschiedliche Kunststoffe, Metalle, Keramik). Die Vergussmasse zeichnet sich durch eine gute Wärmeableitung aus. Ausgehärtete Produkte können zu Wartungs- oder Reparaturzwecken mit einem Messer wieder entfernt werden. Vergossene Elektrobauteile werden durch ausgeprägte Vibrationsdämpfung mechanisch optimal geschützt. Dieses Produkt unterliegt nicht der Isocyanat-Schulungspflicht.

TECHNISCHE DATEN - FLÜSSIGES PRODUKT

Komponente A (Harz)	Farbe Viskosität (25°C; rot.; 1 s ⁻¹) Viskosität (25°C; rot.; 10 s ⁻¹) Dichte (23°C)	Türkis* Ca. 35000 mPas Ca. 12000 mPas Ca. 1,63 g/cm ³
Komponente B (Härter)	Farbe Viskosität (25°C; rot.; 1 s ⁻¹) Viskosität (25°C; rot.; 10 s ⁻¹) Dichte (23°C)	Gelb* Ca. 2800 mPas Ca. 2700 mPas Ca. 1,17 g/cm ³
Mischung	Mischungsverhältnis Harz : Härter Farbe Dichte (23°C) Topfzeit (23°C) Gelzeit (23°C) Mischviskosität (25°C; rot.; 1 s ⁻¹) Mischviskosität (25°C; rot.; 10 s ⁻¹) Durchschlagfestigkeit	11 : 1 Gew.-teile Blau-grün* Ca. 1,54 g/cm ³ Ca. 15 min* Ca. 25 min* Ca. 20000 mPas Ca. 9000 mPas Ca. 5 kV/mm

* Sondereinstellung nach Kundenwunsch möglich.

TECHNISCHE DATEN - AUSGEHÄRTETES PRODUKT*

Mischungsverhältnis Harz : Härter	11 : 1 Gew.-teile
Härte Shore A (23°C; 14d RT 50% rel. Lf.)	Ca. 55
Härte Shore D (23°C; 14d RT 50% rel. Lf.)	Ca. 10
Härte Shore A (23°C; Ofenhärtung: 4hRT + 24h80°C)	Ca. 60
Härte Shore D (23°C; Ofenhärtung: 4hRT + 24h80°C)	Ca. 11
Dauerhafte Temperaturbeständigkeit	Ca. 120°C
Kurzzeitige Temperaturbeständigkeit	Ca. 140°C
Glasübergangstemperatur (midset)	Ca. -50°C
Zugfestigkeit (5A Prüfkörper; 2 mm Dicke; Geschw.: 10 mm/min; 23°C)	Ca. 0,90 N/mm ²
Bruchdehnung (5A Prüfkörper; 2 mm Dicke; Geschw.: 10 mm/min; 23°C)	Ca. 70%
Weiterreißwiderstand (W-Prüfk.; Einschnitt; Geschw.: 10 mm/min; 23°C)	Ca. 1,15 N/mm
Durchschlagfestigkeit	> 25 kV/mm
Dielektrischer Verlustfaktor tan δ (25°C; 50 Hz)	< 0,01
Dielektrizitätszahl ε (25°C; 50 Hz)	Ca. 3,00
Wärmeleitfähigkeit	Ca. 0,50 W/K×m
Wärmeausdehnungskoeffizient	Ca. 230×10 ⁻⁶ K ⁻¹
Kriechstromfestigkeit	KA 3c
Wasseraufnahme nach 28 Tagen bei Wasserlagerung (23°C)	Ca. 1,60%
Wasserdampfpermeabilität (75% rel. Luftfeuchte; 23°C; 1 mm Dicke)	Ca. 3,00×10 ⁻⁶ g/(Tag×mm ²)

* Ausgehärtet für 14d RT bei 50% rel. Luftfeuchte.

LAGERUNG UND TRANSPORT

Gebinde trocken und luftdicht verschlossen bei 10 – 35°C lagern. Mindestens 12 Monate haltbar in original verschlossenen Gebinden bei genannten Bedingungen. Kurzzeitige Abweichungen bei Transport und Lagerung sind akzeptabel.

REINIGUNG

Um eine gute Haftung des Gießharzes zu gewährleisten, sollte der Kunde die Eignung der beteiligten Oberflächen individuell prüfen. Mögliche Vorbehandlungen wie Aufräuen (Kabel), Reinigung, Aktivierungsprozesse (Plasmaprozess) etc. sind ebenfalls zu berücksichtigen. Die Kontaktflächen sollten frei von Verschmutzungen wie Staub, Fett oder Wasser sein. Zur Reinigung empfehlen wir ISO-RC® Degreaser zur Wischentfettung oder ISO-RC® Flux-Off + ISO-RC® Spraywash zur Sprühentfettung (erhältlich in 400 ml Sprühdosen).

VERARBEITUNG

Harzgebinde gründlich aufrühren. Harz und Härter im angegebenen Mischungsverhältnis abwiegen und 1 – 3 Minuten (je nach Ansatzgröße und Verarbeitungszeit) unter langsamen Rühren vermischen (Luftblasen vermeiden). Die ideale Verarbeitungstemperatur ist 20 – 25°C. Generell ist bei tieferen Temperaturen die Aushärtung verzögert bzw. beschleunigt bei höheren Temperaturen. Bei Verwendung eines Doppelkammerbeutels Ecken gut austreichen und 3 Minuten kneten. Vor dem Verguss muss eine homogene, schlierenfreie Masse vorliegen. Anschließend sofort vergießen und das Rührgefäß nicht restentleeren. Eingerührte Luftblasen sind vor Ende der Verarbeitungszeit durch Evakuieren oder vorsichtiges Befächeln der Oberfläche mit einem Heißluftfön entfernbare. Ein maschineller Verguss ist ebenfalls möglich.

Über sicherheitsrelevante Produkteigenschaften informiert das EG-Sicherheitsdatenblatt.