

ISO-CAST® BRW-T

BESCHREIBUNG

ISO-CAST® BRW-T ist eine wiederentfernbar, kalthärtende, transparente 2-Komponenten-Vergussmasse auf Polybutadienbasis. Das Produkt ist frei von Isocyanaten, Epoxiden und Silikonen. ISO-CAST® BRW-T ist kennzeichnungsfrei nach EU CLP Verordnung und somit als arbeitshygienisch vorteilhaft einzustufen. Das Mischungsverhältnis beträgt 1:1 Gew.-teile Harz zu Härter, für eine einfache und robuste Verarbeitung aus 1:1 Doppelkammerbeuteln und -kartuschen.

ISO-CAST® BRW-T ist stark thixotropiert und nicht frei fließend. Dies eröffnet die Möglichkeit von Anwendungen mit partiellem Verguss und die Erstellung von Raupen für das Dam &

Fill Verfahren. Die Masse ist aufgrund ihrer sehr hohen Hydrophobie hervorragend als Feuchtigkeitsschutz im Telekommunikationsbereich und zum Versiegeln vieler anderer elektronischer und elektrischer Bauteile geeignet. ISO-CAST® BRW-T übt selbst bei tiefen Temperaturen ($T_g < -50^\circ\text{C}$) praktisch keine mechanische Spannung auf empfindliche elektronische Bauteile aus und schützt diese zuverlässig gegen Umwelteinflüsse. ISO-CAST® BRW-T enthält keine Phthalate und neigt nicht zur Versprödung. Ausgehärtete Produkte können zu Wartungs- oder Reparaturzwecken leicht wieder entfernt werden. Das ausgehärtete Produkt haftet gut auf Metall, Keramik und vielen Kunststoffen.

TECHNISCHE DATEN - UNGEHÄRTETES PRODUKT

Komponente A (Harz)	Farbe Viskosität (25°C; rot.; 1 s ⁻¹) Viskosität (25°C; rot.; 10 s ⁻¹) Dichte (23°C)	gelblich-opak* Ca. 40000 mPas Ca. 9700 mPas Ca. 0,90 g/cm ³
Komponente B (Härter)	Farbe Viskosität (25°C; rot.; 1 s ⁻¹) Viskosität (25°C; rot.; 10 s ⁻¹) Dichte (23°C)	gelblich-opak* Ca. 61500 mPas Ca. 13500 mPas Ca. 0,94 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	1 : 1 Gew.-teile gelblich-opak* Ca. 0,91 g/cm ³ Ca. 30 min Ca. 70 min Ca. 50000 mPas Ca. 11000 mPas > 5 kV/mm

* Sondereinstellung nach Kundenwunsch möglich.

TECHNISCHE DATEN - AUSGEHÄRTETES PRODUKT*

Mischungsverhältnis Harz : Härter	1 : 1 Gew.-teile
Härte Shore 00 (23°C; 14d RT 50% rel. Lf.)	Ca. 45
Härte Shore 00 (23°C; Ofenhärtung: 4hRT + 24h80°C)	Ca. 45
Dauerhafte Temperaturbeständigkeit	Ca. 100°C
Kurzzeitige Temperaturbeständigkeit	Ca. 140°C
Glasübergangstemperatur (midset)	< -50°C
Zugfestigkeit (5A Prüfkörper; 2 mm Dicke; Geschw.: 10 mm/min; 23°C)	Ca. 0,30 N/mm ²
Bruchdehnung (5A Prüfkörper; 2 mm Dicke; Geschw.: 10 mm/min; 23°C)	Ca. 310%
Weiterreißwiderstand (W-Prüfk.; Einschnitt; Geschw.: 10 mm/min; 23°C)	Ca. 0,40 N/mm
Durchschlagfestigkeit	> 30 kV/mm
Wasseraufnahme nach 28 Tagen bei Wasserlagerung (23°C)	-**
Wasserdampfpermeabilität (75% rel. Luftfeuchte; 23°C; 1 mm Dicke)	Ca. 1,07×10 ⁻⁵ g/(Tag×mm ²)

* Ausgehärtet für 14d RT bei 50% rel. Luftfeuchte. ** Über Immersionsversuch nicht bestimmbar.

LIEFERFORM

Loose Ware, 1:1 Doppelkammerkartuschen, Doppelkammerknetbeutel.

LAGERUNG UND TRANSPORT

Gebinde trocken und luftdicht verschlossen bei 5 – 50°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

Standardverarbeitung aus Kartusche: Kartusche für 10 Minuten mit Verschlusskappe nach oben aufrecht stellen damit sich etwaige Gaseinschlüsse sammeln können. Dann Kartusche in Pistole einlegen und solange betätigen, bis beide Komponenten austreten. Überstand abwischen, Mischrohr aufstecken und eine halbe Mischrohrlänge Material ausdrücken und verwerfen.

Für loose Ware: 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 ausstreichen und 3 Minuten kneten. Vor dem Verguss muss eine homogene, schlierenfreie, klare 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 entfernbar. Ein maschineller Verguss ist ebenfalls möglich.

Über sicherheitsrelevante Produkteigenschaften informiert das EG-Sicherheitsdatenblatt.