

Epoxid- Vergussmasse 149

Ein zweikomponentiges Kondensationsmaterial zur hermetischen Versiegelung und Isolierung elektronischer sowie elektro-, tele- und funktechnischer Bauteile. Unsere Epoxid-Vergussmasse 149 hebt sich von anderen Vergussmassen ab – ihre größten Vorteile sind die hohe mechanische Festigkeit, die außergewöhnliche Haftung auf verschiedenen Materialien und die elektroisolierenden Eigenschaften, die einen zuverlässigen Schutz in anspruchsvollen und schwierigen Bedingungen bieten. Der Aushärtungsprozess von Metalloberflächen mit unseren Epoxid-Vergussmassen (149 und 141) erfordert die Verwendung einer Mischung aus Vergussmasse und Härter in den richtigen Verhältnissen. Die vielseitige Epoxid-Vergussmasse 149 ist sowohl für Produktionsbetriebe als auch für Elektronikliebhaber und Heimwerker eine ausgezeichnete Wahl.

Produkteigenschaften:

- ✓ sehr hohe Viskosität der Mischung vor Vernetzung,
- ✓ Schutz vor Feuchtigkeit, Staub und äußeren Einflüssen,
- ✓ einfache Anwendung und gleichmäßige Verteilung,
- ✓ Trocken bei Berührung nach Aushärtung,
- ✓ hohe mechanische Festigkeit,
- ✓ hervorragende elektrische Isoliereigenschaften,
- ✓ hohe Härte,
- ✓ sichere Formel für empfindliche elektronische Oberflächen.

Anwendung:

- ✓ Spulen, Transformatoren, Kondensatoren, Widerstände,
- ✓ Kabelanschlussverbindungen,
- ✓ Transformatoren, Telekommunikations- und Funkgeräte,
- ✓ Erstellung von isolierenden und konstruktiven Beschichtungen in elektronischen Geräten.

Physikochemische Eigenschaften (A und B)

Aussehen	Gelbe Flüssigkeit (A), Farblos Flüssigkeit (B)
Dichte bei 25°C	1,16 g/cm ³ (A), ~0,98 g/cm ³ (B)
Viskosität bei 25°C	20 000-30 000 cP (A)
Aminzahl	Min. 1100 mg KOH/g (B)
Epoxidzahl	0,480-0,510 mol/100g (A)
Haltbarkeit	12 Monaten

Eigenschaften der Mischung 100:12 (A+B)

Dichte bei 25°C	1,16 g/cm ³
Gelzeit bei 25°C	~33 Minuten

Właściwości mieszanki po 7 dniach sezonowania

Konsistenz	Gelbes, festes Material nach Aushärtung
Shore-Härte nach Vernetzung	97 [A]
Temperaturbeständigkeit	100°C
Martens-Erweichungstemperatur (PN-90/C-89025:1990)	90-110°C
Kugeldruckhärte (PN-EN ISO 2039-1:2002)	100-130 MPa
Zugfestigkeit (PN-EN ISO 527-1:1998/527-2:1998)	60-80 MPa
Druckfestigkeit (PN-EN ISO 604:2006)	100-120 MPa
Biegefestigkeit (PN-EN ISO 178:2006)	100-140 MPa



Kompatibilität:

Das Epoxid-Vergussmasse 149 ist mit den meisten in der Elektronik verwendeten Materialien kompatibel, wie etwa Metallen, Glas oder Keramik. Die Verwendung mit Polystyrol (Styroxflex) sollte vermieden werden, da dieses Material durch den Kontakt mit dem Produkt beschädigt werden kann.

Applikationsmethoden

Vergießen	Ja
-----------	----

Gebrauchsanweisung:

Nur für gewerbliche Anwen... Vor der Verwendung sollten Sie das Sicherheitsdatenblatt sorgfältig lesen.

Vor der Applikation ist die Oberfläche gründlich von Staub, Fett und anderen Verunreinigungen zu reinigen und anschließend zu entfetten. Bei metallischen Oberflächen wird empfohlen, eine chemische Ätzung durchzuführen, um die Haftung des Vergussmaterials zu verbessern. Die Komponenten des Epoxidharz-Vergusses 149 sollten im Verhältnis **100:12** (100 Gewichtsteile Harz zu 12 Gewichtsteilen Härter) gemischt werden, bis eine homogene Konsistenz erreicht ist. Der Mischvorgang sollte sorgfältig bei Raumtemperatur durchgeführt werden. Die Sets sind bereits in den passenden Mengen abgefüllt: 100g (100g A + 12g B), 1kg (1kg A + 120g B), was die Handhabung deutlich erleichtert. Die vorbereitete Masse ist gleichmäßig auf die Bauteile aufzutragen, sodass alle zu schützenden Komponenten vollständig bedeckt sind.

Die Aushärtung kann auf zwei Arten durchgeführt werden. Bei der Einstufenmethode lässt man die vergossenen Komponenten 7 Tage lang bei Raumtemperatur stehen, um die volle mechanische Festigkeit zu erreichen. Alternativ kann die Zweistufenmethode angewendet werden. Das Material wird zunächst 12 Stunden bei Raumtemperatur belassen und anschließend 6 Stunden lang bei 80°C ausgehärtet. Nach Abschluss des Prozesses bildet die Masse eine hellgelbe, dauerhafte Beschichtung, die eine ausgezeichnete elektrische Isolierung und mechanischen Schutz bietet.

Der Kontakt des Vergussmaterials mit Polystyrol sollte vermieden werden, da die Produktbestandteile dieses Material beschädigen können. Das Produkt ist auf anderen Oberflächen sicher und wirksam einsetzbar.

Alle Geräte, die für die Applikation der Epoxidbeschichtung verwendet werden, sollten regelmäßig mit einem Lösungsmittel, z.B. Aceton, gereinigt werden, um ein Aushärten von Epoxidharzresten auf den Werkzeugen zu vermeiden.

Verpackung

Metallbehälter	100 g (ART.AGT-224) - 4 St.* 1 kg (ART.AGT-259) - 1 St.*
----------------	---

*Anzahl der Stücke in der Sammelverpackung

Lagerung:

Der Verguss sollte in den originalen, luftdicht verschlossenen Behältern gelagert werden – in gut belüfteten, trockenen Lagerräumen bei einer Temperatur von maximal 25°C. Das Produkt darf nicht direkter Sonneneinstrahlung ausgesetzt werden. Es kann alternativ auch in säurebeständigen Edelstahl tanks mit integrierter Heizwendel aufbewahrt werden.

Technischer Support:

AG TermoPasty bietet technischen Support und beantwortet Fragen zu technischen Spezifikationen und zur Anwendung unserer Produkte. Kontaktieren Sie uns per E-Mail unter info@termopasty.pl.

Hinweis:

Die in diesem Dokument präsentierten Daten entsprechen dem aktuellen Stand unseres Wissens und beschreiben die typischen Eigenschaften und Anwendungen des Produkts. Die Verantwortung für die Prüfung der Eignung dieses Produkts für spezifische Anwendungen liegt jedoch beim Benutzer. AG TermoPasty übernimmt keine Haftung für die Ergebnisse der Anwendung des Produkts, da die Anwendungsbedingungen außerhalb unserer Kontrolle liegen.

**Chemische Beständigkeit der ausgehärteten Mischung
(nach 7 Tagen Reifezeit, 1 Monat Expositionsdauer)**

Aceton	Brak odporności
Ammoniak 10%	Sehr gut
Benzin	Sehr gut
Ethanol 45%	Sehr gut
Ethanol 96%	Sehr gut
Octan etylu	Brak odporności
Xylol	Sehr gut
Wasserstoffperoxid 3%	Sehr gut
Toluol	Sehr gut
Kochsalzlösung 20%	Sehr gut
Natriumcarbonat 10%	Sehr gut
Salpetersäure 10%	Sehr gut
Zitronensäure 10%	Sehr gut
Phosphorsäure 10%	Sehr gut
Essigsäure 5%	Sehr gut
Schwefelsäure 20%	Sehr gut
Schwefelsäure 10%	Sehr gut
Konzentrierte Salzsäure	Sehr gut
Natriumhydroxid 10%	Sehr gut
Natriumhydroxid 20%	Sehr gut
Natriumhydroxid 30%	Sehr gut
Leitungswasser	Sehr gut

