

<p>Opis produktu</p>	<p>Dobeckan® FT 2002/120EK</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lakier impregnujący • Impregnacja nakapywaniem • Wysoka reaktywność • Uzyskanie twardego materiału • Silnie wiążący system • Klasa termiczna H (180°C) • Uznanie UL <p>Dobeckan®FT 2002/120EK jest jednoskładnikową żywicą wysoce reaktywną na bazie nienasyconego poliesteru imidu. Jest odpowiednia dla aplikacji poprzez kąpienie, zanurzanie, zanurzanie z rolowaniem.</p> <p>W stanie utwardzonym wyróżnia się bardzo dobrą (długotrwałą) odpornością cieplną. Ponieważ bazowa żywica jest często bardzo lepka, nawet skawalona, dlatego dla uzyskania właściwej lepkości żywica bazowa jest rozpuszczona w rozcieńczalniku reakcyjnym – styrenie, który w procesie utwardzania wchodzi w reakcję sieciowania jako monomer.</p> <p>Polimeryzacja inicjowana poprzez ogrzanie przebiega jako szybka reakcja łańcuchowa do momentu utworzenia przestrzennie sieciowanego utwardzonego tworzywa termoutwardzalnego.</p> <p>Po utwardzeniu otrzymujemy twardy materiał o dobrych właściwościach mechanicznych i dielektrycznych. Uzwojenia impregnowane Dobeckan® FT 2002/120 EK wykazują dobrą siłę wiązania nawet w wysokich temperaturach. Następnie stwierdza się dobrą odporność utwardzonego materiału na płynne chemikalia i ich opary.</p> <p>Posiadając wysoki indeks temperaturowy 180 - 200 °C żywica jest odpowiednia dla maszyn klasy termicznej H (180°C). Zarejestrowana przez UL - file no. E 73 288.</p>
<p>Obszary zastosowania</p>	<p>Preferowane aplikacje dla Dobeckan®FT 2002/120EK :</p> <p>Alternatory</p> <p>Bardzo szybkie silniki uniwersalne dla urządzeń w gospodarstwach oraz dla narzędzi ręcznych</p>

www.technologie-przemyslowe.com

NOWOCZESNE MATERIAŁY I ROZWIĄZANIA DLA PRZEMYSŁU
infolinia: 801 081 140 faks: 22 2578835



STRUCTUM - TECHNOLOGIE JUTRA DZISIAJ
Structum Sp. z o.o., ul. Niepodległości 30/59, 20-246 Lublin, Poland
kapitał zakładowy 50400 PLN, organ rejestrowy: Sąd Rejestrowy w Lublinie
KRS: 0000017929, NIP: 712-015-64-12, VAT-UE: PL7120156412

rok założenia 1990

Właściwości	WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE	<ul style="list-style-type: none"> - barwa: płyn żółty transparentny; - gęstość: 23°C/1,07 ± 0,03 g/cm³; - lepkość: 125mPa*s ±10/23°C Beck test V18 zgodnie z DIN53019; > 72s / 23°C 4mm EN ISO2431 - temp. zapłonu: 32°C (ISO1523); - temp. palenia: 490°C - suszenie: 					
		Temperatura	100	120	130	140	°C
		Czas żelowania, Beck-test H 17b- 1 wartość początkowa przy procesie technologicznym	5 ± 2				min
	Czas utwardzania		60	30	15	min	

www.technologie-przemyslowe.com

NOWOCZESNE MATERIAŁY I ROZWIĄZANIA DLA PRZEMYSŁU
 infolinia: 801 081 140 faks: 22 2578835



STRUCTUM - TECHNOLOGIE JUTRA DZISIAJ
 Structum Sp. z o.o., ul. Niepodległości 30/59, 20-246 Lublin, Poland
 kapitał zakładowy 50400 PLN, organ rejestrowy: Sąd Rejestrowy w Lublinie
 KRS: 0000017929, NIP: 712-015-64-12, VAT-UE: PL7120156412

rok założenia 1990

	WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE				
		Kryterium testu	Warunki	Wartość	Jednostka
		Właściwości grubej warstwy, Beck-test M 1 wg. IEC 60464 część 2	Str. wierzchnia Str. spodnia Wnętrze	S 1 U 1 I 1.1	-
		Siła wiązania, Beck-test M 2 wg. IEC 61033, metoda A (Zwój skręcany)	23 °C 155 °C 180 °C	> 170 > 100 > 70	N
		Kryterium testu	Wartość graniczna	TI Indeks temp.	
		Napięcie próby Beck-test M 15 wg. IEC 60172 (Para skręcona)	1000 V	187	
		Siła wiązania po utwardzeniu Beck-test M 16 wg. IEC 60290 (Zwój skręcany)	22 N	224	

www.technologie-przemyslowe.com

NOWOCZESNE MATERIAŁY I ROZWIĄZANIA DLA PRZEMYSŁU
infolinia: 801 081 140 faks: 22 2578835



STRUCTUM - TECHNOLOGIE JUTRA DZISIAJ
Structum Sp. z o.o., ul. Niepodległości 30/59, 20-246 Lublin, Poland
kapitał zakładowy 50400 PLN, organ rejestrowy: Sąd Rejestrowy w Lublinie
KRS: 0000017929, NIP: 712-015-64-12, VAT-UE: PL7120156412

rok założenia 1990

		Kryterium testu	Warunki	Wartość	Jednostka
		WŁAŚCIWOŚCI ELEKTRYCZNE	Rezystancja skrośna po zanurzeniu w wodzie Beck –Test M 5 wg. IEC 60464-2	Wartość początkowa 7 dni składowania	>1016 >1016
Rezystancja skrośna w temperaturach podwyższonych Beck –Test M 13 wg. IEC 60464 część 2	155 °C 180 °C		>1012 –	$\Omega \cdot \text{cm}$	
Wytrzymałość na przebicie po zanurzeniu w wodzie Beck –Test M 6b wg. IEC 60464 część 2	Wartość początkowa 24 godz składowania		>120 –	kV/mm	
Wytrzymałość na przebicie w temperaturach podwyższonych Beck –Test M 6b wg. IEC 60464 część 2	155 °C 180 °C		>100 >100	kV/mm	
Temperatura przy współczynniku strat dielektrycznych tang $\delta=0,1$ Beck –Test M 3b wg. IEC 60250	50 Hz, 1 V 1 kHz, 1 V 10 kHz, 1 V		>100 >120 >120	°C	

www.technologie-przemyslowe.com

NOWOCZESNE MATERIAŁY I ROZWIĄZANIA DLA PRZEMYSŁU
infolinia: 801 081 140 faks: 22 2578835



STRUCTUM - TECHNOLOGIE JUTRA DZISIAJ
Structum Sp. z o.o., ul. Niepodległości 30/59, 20-246 Lublin, Poland
kapitał zakładowy 50400 PLN, organ rejestrowy: Sąd Rejestrowy w Lublinie
KRS: 0000017929, NIP: 712-015-64-12, VAT-UE: PL7120156412

rok założenia 1990

Sposób stosowania

Dobeckan®FT 2002/120EK może być stosowany we wszystkich konwencjonalnych urządzeniach impregnacji metodą kroplową, ale również poprzez zanurzanie oraz zanurzanie z rolowaniem.

Przy impregnacji nakapywaniem obiekty powinny być podgrzane do temperatury między 80 a 120°C aby osiągnąć skrócenie czasu cykli. Wtedy mieszanka żywicy będzie nakładana cienkim strumieniem na obracające się wstępnie ogrzane uzwojenia, przejmując temperaturę od uzwojeń i uzyskując zmniejszenie wilgotności. W tych warunkach mieszanka żywicy jest rozprowadzana jednolicie poprzez całe uzwojenia w wyniku rotacji i kapilarną siłę ssącą. Niska lepkość przyczynia się do doskonałej impregnacji.

Przy zastosowaniu metody zanurzenia z rolowaniem, obiekty mogą zostać ogrzane aż do 120°C, kilka obrotów będzie wystarczać dla dobrej impregnacji. Ponieważ mieszanka żywiczna jest systemem wysoce reaktywnym, temperatura w kontenerze urządzenia do nakapywania lub w kontenerze impregnującym oraz podczas przechowywania nie powinna przekraczać 25°C.

Przed rozpoczęciem relatywnie długich okresów przerw jest zalecane chłodzenie mieszanki żywicznej w urządzeniu impregnującym do 10 - 20°C.

Mieszanka żywiczna powinna być trzymana z dala od bezpośredniego promieniowania słonecznego podczas przechowywania i procesu.

Utwardzanie żywicy powinno odbywać się w piecu konwekcyjnym.

Wskazywane czasy utwardzania są prawidłowe wtedy, gdy są liczone od momentu osiągnięcia przez obiekt temperatury utwardzania.

Podane czasy wypalania są liczone od momentu kiedy impregnowany element w całej swej objętości osiągnie temperaturę suszenia. Czas wypalania należy ustalić każdorazowo, indywidualnie dla impregnowanego elementu w zależności od jego wielkości, kształtu, ciężaru jednostki i typu suszarki.

Jest niezbędne stosować się do instruktażu w Karcie Charakterystyki produktu.

www.technologie-przemyslowne.com

NOWOCZESNE MATERIAŁY I ROZWIĄZANIA DLA PRZEMYSŁU
infolinia: 801 081 140 faks: 22 2578835



STRUCTUM - TECHNOLOGIE JUTRA DZISIAJ
Structum Sp. z o.o., ul. Niepodległości 30/59, 20-246 Lublin, Poland
kapitał zakładowy 50400 PLN, organ rejestrowy: Sąd Rejestrowy w Lublinie
KRS: 0000017929, NIP: 712-015-64-12, VAT-UE: PL7120156412

rok założenia 1990