

Stránka číslo: 01

Složení Roztok epoxyesterové a melaminoformaldehydové pryskyřice v organických rozpouštědlech.

Vlastnosti a použití Výrobek je určen pro povrchovou úpravu čel impregnovaného vinutí generátorů, transformátorů a jiných elektrických zařízení s provozní teplotou tř. F (155 °C). Dále je určen pro lakování plošných spojů pro aplikaci do minus 60°C, jako izolační a montážní lak pro trafoplechy a pro impregnaci malých elektromotorů (do tloušťky vinutí 5 cm) bez vypalování. Lak obsahuje termosetickou přísadu, která změní provozní teplotou impregnant v termoset s elektroizolačními vlastnostmi vypalovacích laků.

- ◆ elektroizolační lak třídy F
- ◆ vhodný i pro lakování plošných spojů pro aplikaci do -60 °C

Odstíny 0000 - transparentní, světlehnědý podle použitých surovin

Parametry nátěrové hmoty

Konzistence	< 370 s / Ø 4 mm Ford
Obsah netěkavých látek	min. 50,5 % hmotn.
Obsah netěkavých látek	44 % obj.
Číslo kyselosti	< 5 mg KOH / 1g
Bod vzplanutí	>25 °C
Hustota	990 kg/m ³

VOC, TOC

VOC: 0,51 kg/kg	TOC: 0,46 kg/kg
-----------------	-----------------

Vlastnosti zaschlého nátěru

Tvrdość kyvadlovým přístrojem	nejméně 45 %
Elektrická pevnost na Cu plechu po přisoušení 2x16 h při 80 °C	měřeno při (23±2 °C): nejméně 80 kV/mm
Elektrická pevnost na Cu plechu po uložení 24 h do vody	měřeno při (23±2 °C): nejméně 40 kV/mm

Zasychání

Přisoušení 80 °C	1 hodina
Přisoušení 100 °C	30 minut

Ředění

S 6003 (omezeně denaturovaný líh)

Postup práce

Lakování plošných spojů:

Lak S 1903 ISOBAL se podle potřeby naředí denaturovaným lihem, nanese zvoleným způsobem na plošné spoje a nechá zaschnout při teplotě (23 ± 2) °C 8 hodin, případně přisouší 1 hodinu při 80 °C nebo 0,5 hodiny při 100 °C. Je pájitelný cínovou vlnou.

Lakování transformátorových plechů:

Lak S 1903 ISOBAL se podle potřeby ředí ředidlem S 6003. Transformátorové plechy se máčením nalakují a nechají zaschnout, případně se přisoušejí při teplotách do 100 °C. Po zaschnutí se složí na sebe a pracovní teplotou se slepí v mechanicky pevný monoblok.

Impregnace malých elektromotorů:

Lak S 1903 ISOBAL se podle potřeby ředí ředidlem S 6003. Nejběžnějším způsobem je impregnace prováděna máčením nebo vakuotlakovou impregnací, obvykle dvojnásobnou. Zasychání je možné urychlit přisoušením do cca 100 °C. Lak obsahuje termosetickou přísadu, která provozní teplotou zařízení změní za běžné teploty zaschlý impregnant v termoset s elektroizolačními vlastnostmi vypalovacích laků.

Způsob aplikace

Převážně máčením nebo vakuovou tlakovou impregnací

Manipulace

Výrobek obsahuje organická rozpouštědla. Dodržujte základní hygienická pravidla. Při používání tohoto výrobku nejezte, nepijte ani nekuřte. Zabraňte styku s očima, kůží nebo oděvem. Při práci používejte ochranné rukavice a ochranný oděv. Zajistěte účinné větrání pracoviště. Osoby a zvířata by se neměly zdržovat v ošetřeném prostoru, dokud nátěr nezaschne.

Při zasažení pokožky odložte kontaminovaný oděv a kůži omyjte velkým množstvím vody a mýdla. Při nadýchání vyjděte na čerstvý vzduch. Při zasažení očí vyplachujte oči důkladně po dobu 10 až 15 minut

Stránka číslo: 02

čistou vodou. Při požití vypláchněte ústa vodou. Projeví-li se zdravotní potíže nebo v případě pochybností a při náhodném požití a zasažení očí vždy okamžitě vyhledejte lékaře.

Skladovatelnost	Výrobek si uchovává užité vlastnosti 12 měsíců od data výroby, v původním neotevřeném obalu. Skladujte v suchém skladu při teplotě 5 až 25 °C. Hořlavá kapalina II. třídy nebezpečnosti.
Balení	15 kg
Likvidace obalů a odpadů	Použitý, řádně vyprázdněný obal odevzdejte na sběrné místo obalových odpadů. Obaly se zbytky výrobku odkládejte na místě určeném obcí k odkládání nebezpečných odpadů nebo předejte osobě oprávněné k nakládání s nebezpečnými odpady. Dále viz bezpečnostní list výrobku.

Tyto údaje jsou údaji orientačními a jejich přesnost je ovlivněna vlastnostmi různých materiálů a nepředpokládanými vlivy při zpracování. Zpracovatel – aplikátor nese odpovědnost za správné použití výrobku podle návodu k použití a za správnou aplikaci nátěrového systému, tj. musí vždy zhodnotit všechny podmínky aplikace a zpracování, které by mohly ovlivnit konečnou kvalitu povrchové úpravy. Proto doporučujeme zpracovateli provést vždy zkoušku na konkrétní pracovní podmínky a druh aplikovaného povrchu. Výše uvedené údaje jsou údaji, které ovlivňují konkrétní pracovní podmínky, a proto nezakládají právní nárok. Informace nad rámec tohoto katalogového listu je třeba konzultovat s výrobcem. Výrobce si vyhrazuje právo na změnu v katalogových listech bez předchozího upozornění.