
® Araldit-Giessharzsystem

Araldit® CW 2245		100 GT oder
Araldit® CW	2245 N	(schwarz)
100 GT		
Aradur® HY 2966		10 GT oder
Aradur® HY 956 EN		9 GT

Optimal gefüllte Vergussysteme für die Verarbeitung und Härtung bei Raumtemperatur oder leicht erhöhten Temperaturen

Kleintransformatoren
(Zeilentransformatoren, Netztrenntransformatoren, Spulen, Drosseln)

Anwendungen

Giessen / Vakuumverguss

Verarbeitung

Gute Temperaturwechselbeständigkeit
Flammhemmende Eigenschaften nach UL 94
(V-0 bei 6 mm Schichtdicke für CW 2245)

Eigenschaften

Produktbeschreibung

(Richtwerte)

Mineralisch gefülltes, modifiziertes, lösungsmittelfreies Epoxidharz

CW 2245 CW 2245 N Schwarz	Viskosität	bei 25°C	mPa s	ca. 18000
	Spezifisches Gewicht	bei 25°C	g/cm ³	1.65
	Flammpunkt		DIN 51 758 °C	190-200
	Fülleranteil		%	58
Lieferform	gefüllte, hochviskose, weisse oder schwarze Flüssigkeit			
Gefährliche Zersetzungsprodukte	Kohlenmonoxid, Kohlendioxid und andere toxische Gase und Dämpfe im Brandfall			
Abfallbeseitigung	normale Vernichtungsmethoden laut lokalen Vorschriften			

Niederviskoser, formulierter Polyaminhärter

Aradur HY 2966	Viskosität (Hoeppler)	bei 25°C	mPa s	ca. 500
	Spezifisches Gewicht	bei 25°C	g/cm ³	0.97
	Flammpunkt		DIN 51 758 °C	> 200
	Lieferform	klare, leicht gelbliche Flüssigkeit		
Gefährliche Zersetzungsprodukte	Kohlenmonoxid, Kohlendioxid, und andere toxische Gase und Dämpfe im Brandfall			
Abfallbeseitigung	normale Vernichtungsmethoden laut lokalen Vorschriften			

Niederviskoser, formulierter Härter auf Basis von aliphatischen Polyaminen

Aradur HY 956 EN	Viskosität (Hoeppler)	bei 25°C	mPa s	ca. 450
	Spezifisches Gewicht	bei 25°C	g/cm ³	1.02
	Flammpunkt		DIN 51 758 °C	175-185
	Lieferform	klare, leicht gelbliche bis gelbe Flüssigkeit		
Gefährliche Zersetzungsprodukte	Kohlenmonoxid, Kohlendioxid, und andere toxische Gase und Dämpfe im Brandfall			
Abfallbeseitigung	normale Vernichtungsmethoden laut lokalen Vorschriften			

Produktebeschreibung

(Richtwerte)

Mineralisch gefülltes, modifiziertes, lösungsmittelfreies Epoxidharz

Lagerung

Die in dieser Gebrauchsanweisung beschriebenen Komponenten sind stets gut verschlossen und trocken möglichst in den Originalgebinden zu lagern.

Unter diesen Bedingungen entspricht die Lagerfähigkeit dem auf der Gebindeetikette angegebenen Verfalldatum .

Weiter Informationen über Zersetzungsprodukte im Fall eines Brandes und die Entsorgung von Abfällen sind im Sicherheitsdatenblatt (MSDS) angegeben.

Gefüllte Komponenten sind wegen ihrer Sedimentationstendenz vorteilhaft bei Temperaturen von 15-20°C zu lagern.

Verarbeitung

Bei vorgefüllten Komponenten ist wegen der Sedimentationstendenz der Füllstoffe grundsätzlich ein Aufrühren vor der Entnahme aus dem Liefergebilde erforderlich. Diese Massnahme ist besonders wichtig vor einer Teilentnahme, um Fehldosierungen zu vermeiden.

Hochgefüllte Komponenten werden im Originalgebilde auf 40 bis 60°C erwärmt (z.B. im Ofen über Nacht), um das Aufrühren und die Entnahme zu erleichtern.

Bei der Aufbereitung der Giessharzmasse wird der Härteranteil in das mit Vorteil auf 40-50°C vorgewärmte Harz gründlich eingerührt. Die Kurzzeitige Entlüftung der Giessharzmasse im Vakuumbereich von 5 bis 10 mbar verbessert die Homogenität sowie die dielektrischen Eigenschaften des Formstoffes.

Mischungsverhältnis	System		1	2
	Araldit CW 2245	GT	100	100
	Aradur HY 2966	GT	10	-
	Aradur HY 956 EN	GT	-	9

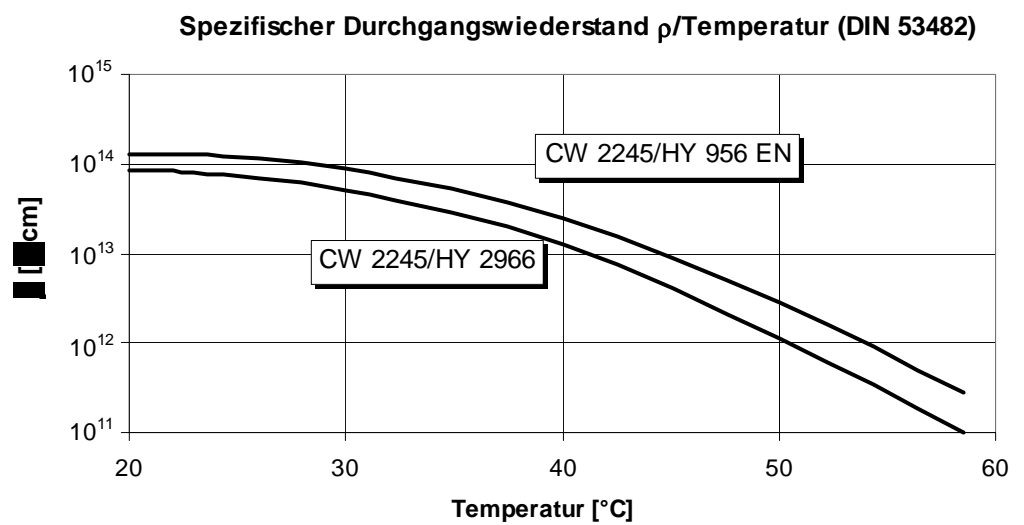
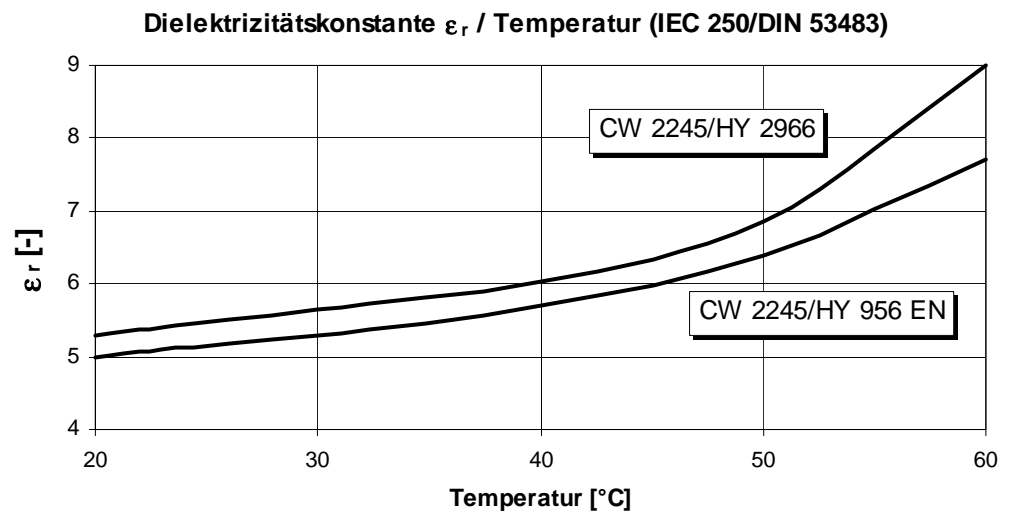
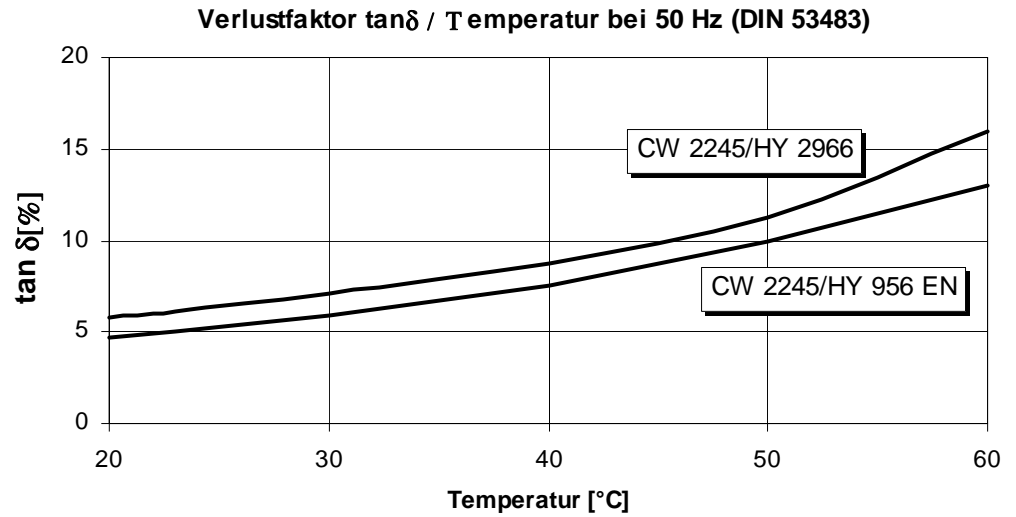
Verarbeitungsdaten (Richtwerte)	System			1	2
Ausgangsviskosität (Hoeppler)	mPa s	bei 25°C		ca. 10000	ca. 7500
		bei 40°C		ca. 3000	ca. 2500
Verdoppelung der Ausgangs- viskosität (Hoeppler)	min	bei 25°C		ca. 20	-
		bei 40°C		ca. 10	-
Gebrauchsdauer bis 15 000 mPa s (Hoeppler)	min	bei 25°C		-	ca. 30
		bei 40°C		-	ca. 30
Minimale Härtingszeiten	h/°C	bei 25°C		≥ 24	≥ 24
		bei 40°C		8	12
		bei 60°C		2	6

Endeigenschaften

Richtwerte, gemessen an Normprüfkörpern, Härtung: 24h/25°C + 6h/60°C

Systeme				1	2	
Farbe der Formstoffe				beige	beige	
Spezifisches Gewicht	bei 25°C	DIN 55990	g/cm ³	1.60	1.61	
Shore-Härte D (4 mm Platte)	bei 25°C	DIN 53 505		74	80	
Glasumwandlungstemperatur / TG midpoint			°C	55	63	
Formbeständigkeit nach Martens		DIN 53 458	°C	49	54	
Zugfestigkeit						
Max. Zugspannung	bei 25°C	ISO/R 527	MPa	38	36	
Bruchdehnung	bei 25°C	ISO/R 527	%	1.1	0.8	
E-Modul aus Zugversuch	bei 25°C	ISO/R 527	MPa	--	5500	
Brennbarkeit (CW 2245BD)		UL 94	Stufe	V-0 (4 mm)	V-O(4 mm)	
Wasseraufnahme						
1 Tag	bei 23°C	ISO 62	%	0.06	0.17	
30 min	bei 100°C	ISO 62	%	0.22	0.23	
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient Bereich 20-40°C			DIN 53752	ppmK ⁻¹	75.	69
Wärmeleitfähigkeit		bei 25°C	DIN 52612	W/mK	0.65	0.67
Elektrolytische Korrosionswirkung		DEN 53 489	Kennwert	A-1	A/1,2	
Kriechstromfestigkeit		IEC 112		CTI>600	CTI>600	
Elektrische Durchschlagfestigkeit						
20-s-Wert an 2-mm-Platte (50 Hz)	bei 25°C	IEC 243	kV/mm	18	16	

Endeigenschaften



Arbeitshygiene

Beim Umgang mit unseren Produkten sind die gültigen arbeitshygienischen und gesetzlichen Vorschriften zu beachten. Im übrigen verweisen wir auf die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter sowie die Broschüre "Arbeitshygienische Hinweise zur Verarbeitung von Kunststoffprodukten".

Massnahmen zur Arbeitshygiene

Persönliche Hygiene am Arbeitsplatz:	
Schutzkleidung	Überkleider
Handschuhe	obligatorisch
Stulpen	empfohlen, falls Hautkontakt möglich
Schutzbrillen	ja
Filtermasken/Staubmasken	empfohlen
Hautschutz:	
Vor Arbeitsbeginn	Schutzcreme für ungeschützte Partien
Nach jeder Hautreinigung	Schutzcreme bzw. Nährcreme
Behandlung verschmutzter Hautpartien (Spritzer)	Abtupfen mit saugfähigem Papier; Waschen mit warmem Wasser und alkalifreier Seife; keine Lösungsmittel, Wegwerfhandtücher
Massnahmen zur Reinhaltung des Arbeitsplatzes:	Helles Papier als Arbeitsunterlage; Wegwerfgefässe
Beseitigung von verschüttetem Material	Aufnahme mit Sägemehl, Putzfäden oder -lappen; Abfallkübel mit Plastikauskleidung
Ventilation: im Arbeitsraum am Arbeitsplatz	3...5malige Lüfterneuerung pro Stunde Lokale Absaugvorrichtung; Vermeidung der Inhalation von Dämpfen

Erste Hilfe

Versehentlich in die **Augen** gelangte Spritzer von Arbeitsstoffen sofort unter fliessendem Wasser während 10 - 15 Minuten auswaschen. Darauf in allen Fällen den Arzt aufsuchen. Spritzer auf der **Haut** abtupfen, waschen und Reinigungscreme auftragen. Bei stärkerer Irritation oder Verätzung den Arzt konsultieren. Verschmutzte Kleidungsstücke sofort wechseln. Durch **Inhalation** Geschädigte sofort an die frische Luft bringen und ärztliche Hilfe anfordern. In allen Zweifelsfällen: Ärztliche Hilfe anfordern!

Bemerkung

Araldit® und Aradur® sind eingetragene Warenzeichen von Huntsman LLC oder eines verbundenen Unternehmens von Huntsman LLC in einem oder mehreren, aber nicht allen Ländern.

Huntsman LLC

®Registered trademark



Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach dem heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie befreit Sie jedoch nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf deren Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen ausserhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschliesslich in Ihrem Verantwortungsbereich. Etwa bestehende Schutzrechte Dritter sind zu berücksichtigen. Wir gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Massgabe unserer Allgemeinen Verkaufs- und Lieferungsbedingungen.