

**1-KOMPONENTTINEN
POLYESTERIHARTSI CC1105**

UL Approved

**UL-hyväksytty E317427 ja E317429**

CC1105 on uunikuivattava, 100% reaktiivinen, H-luokan (212°C) 1-komponenttinen polyesterihartsi, joka soveltuu uppo- ja valutuslakkausjärjestelmiin sekä myös tyhjiökyllästyslaitteistoihin. **CC1105** on lähes hajuton ja haihtumaton, sekä liuotinvapaa, ja sen leimahduspiste on korkea (>165 °C), eikä sitä näin ollen luokitella palavaksi aineeksi. Freon 22 -kestävyytensä ansiosta **CC1105** soveltuu myös hermeettisiin koneisiin ja hartsin hyvän tunkeutumiskyvyn ansiosta saadaan luja- ja tiivisrakenteinen käämitys, jonka melutaso on alhainen ja jäähtymisominaisuudet hyvät. Hartsin suoja kosteutta ja kemikaaleja vastaan on erinomainen.

Käyttökohteet:

CC1105 -hartsia käytetään AC-, DC-, pien- ja suurjännite-moottoreiden staattori- ja roottorikämmitysten kyllästämiseen. Moottorit voivat olla myös pyörimisnopeudeltaan ns. korkeakierroksisia. **CC1105** -hartsia voidaan käyttää myös DC-moottoreiden-, muotolanka- ja muuntajakäämitysten kyllästämiseen. Muita yleisiä käyttökohteita ovat mm. hermeettiset koneet, jarrukelat ja kuristimet ym.

Käyttö:

Uppo- ja valutuslakkausjärjestelmissä aloitusprosessiksi suositellaan seuraavaa. Tapauskohtaisesti voidaan annettuja aikoja muuttaa halutun lopputuloksen saavuttamiseksi.

1. Kappale esilämmitetään 105°C:seen.
2. Annetaan jäähtyä 40...50°C asteiseksi.
3. Kappale upotetaan hitaasti hartsiin ja odotetaan, kunnes kupliminen loppuu tai hartsia valutetaan kappaleeseen niin, että se tulee kyllästettyä huolellisesti.
4. Valumisaika n. 30 min.
5. Uunitus esilämmitetyssä uunissa (ajat ja lämpötilat jäljempänä).

Tyhjiökyllästyksessä aloitusprosessiksi suositellaan seuraavaa. Tapauskohtaisesti voidaan annettuja aikoja muuttaa halutun lopputuloksen saavuttamiseksi.

1. Kappale esilämmitetään 105°C:seen.
2. Annetaan jäähtyä 40...50°C asteiseksi.
3. Tyhjiön tasona käytetään alle 5 mbar.
4. Hartsin annetaan valua hitaasti kyllästysastiaan siten, että kappaleen päälle tulee noin 25 mm hartsia.
5. 30 min kyllästyksen jälkeen voidaan käyttää n. 6...8 barin ylipainetta
6. Hartsi siirretään varastotankkiin ja valumiseen käytetään n. 30 min.

7. Uunitetaan esilämmitetyssä uunissa (ajat ja lämpötilat jäljempänä).

Ominaisuudet:

Lämpöluokka	H (212°C)
Viskositeetti FORD 4 kuppi @ 25°C	120 - 180 s
Viskositeetti Brookfield Mod. RTV @25°C	400-700 cps
Ominaispaino	1180 ± 50 g/L
Geeliintymisaika @ 100°C	110 -140 min
Geeliintymisaika @ 110°C	25 - 40 min
Leimahduspiste	>165°C
Läpilyöntilijuus @ 20 °C	4000 V/0,025mm
Dielektrisyysvakio, 1kHz	3,14
Sitomiskyky (Helical coil) @25°C	19 kg
Sitomiskyky (Helical coil) @155°C	9 kg
Sitomiskyky (Helical coil) @180°C	6 kg

Kuivumisaikoja:

Uunitusajat riippuvat kyllästetyn kappaleen koosta, painosta sekä käytetystä lämpötilasta. Kuivumisaikat lasketaan siitä, kun kappale on saavuttanut taulukon mukaisen lämpötilan. Uunitus suositellaan aloitettavaksi valmiiksi kuumassa uunissa, jotta hartsin valuminen olisi mahdollisimman vähäistä.

15-30 min @ 175°C	35-45 min @ 165°C
60-90 min @ 150°C	2-3 h @ 135°C
4-6 h @ 120°C	10-14 h @ 110°C

Huom:

Kyllästettäessä hermeettisiä koneita suositellaan 6h @ 160°C uunitusta. **CC1105** reagoi puhtaan kuparin, kuparilejeerinkien sekä luonnon kumin kanssa ja siksi niitä pitäisi rakenteissa välttää. Synteettistä kumia ja muovia voidaan käyttää tiivisteissä ja letkuissa ymv. paikoissa. Kyllästyslaitteiden, sekä niiden varusteiden tulisi olla teräsrakenteisia.

Puhdistus:

Työvälineet ja kädet voidaan puhdistaa vesipesulla.

Pakkauskoot:

5 kg
25 kg
230 kg

Varastointi:

CC1105 on esikatalysoitua hartsia. Hartsin toiminta-aika on yli 18 kk huoneenlämpötilassa (maks 30 °C), siksi myös varastointia yli +30°C lämpötilassa ei suositella. Toiminta-aikaa voidaan pidentää rajattomasti lisäämällä tankkiin säännöllisesti tuoretta hartsia. Suojattava auringonvalolta. Hartsin toimivuuden varmistamiseksi suosittelemme, että asiakas toimittaa noin 6kk välein n. 300g näytteen Albesianon laboratorioon, joka mittaa hartsista viskositeetin ja geeliintymisajan.