

Dobeckan FT 1040/120 A+B

Artikel Gruppe 272

Dobeckan®FT 1040/120 A+B ist ein aus 2 Komponenten bestehendes Träufelharz, dessen Eigenschaftsbild eine universelle Anwendbarkeit im Elektromaschinenbau ermöglicht. Die Komponente A enthält einen Peroxidhärter, die Komponente B, zur Realisierung kurzer Härtingszeiten, einen Kobalt-Beschleuniger. Als Grundharz wird ein ungesättigtes Polyesterimid eingesetzt. Grundharze sind vielfach fest oder sehr hochviskos und werden deshalb in einem Reaktivverdünner gelöst. Hier wird Styrol als Reaktivverdünner verwendet, welches aufgrund seiner reaktiven Doppelbindung mit in den entstehenden Formstoff reagiert. Die Polymerisation wird durch Mischen der beiden Komponenten und durch Zufuhr von Wärme begonnen und läuft als schnelle Kettenreaktion ab, bis ein dreidimensional vernetzter, duroplastischer Formstoff entstanden ist. Dieses Harzsystem entspricht den Richtlinien 2011/65/EU, 2003/11/EG und 2006/121/EG. Die Rohstoffe des Produktes sind nach der Richtlinie 1907/2006/EG (REAcH) vorregistriert. Die Komponenten enthalten rezeptmäßig keine Stoffe gemäß Ar. 57/Anex XIV 1907/2006/EG vom 09.10.2008 (SVHc).

Anwendung

Universal- und Haushaltsmaschinen
Normmotoren unterschiedlicher Baugrößen
Polräder

Formstoffeigenschaften

Nach der Härtung liegt ein zähharter Formstoff mit guten mechanischen und dielektrischen Eigenschaften vor. Dabei ist hervorzuheben, dass sowohl kleine, schnelllaufende Rotoren als auch große Objekte wie Polräder durch die Tränkung mit Dobeckan® FT 1040/120 A+B eine gute Verfestigung der Wicklungen zeigen. Der Formstoff weist eine sehr gute Beständigkeit gegen Flüssigkeiten und deren Dämpfe auf. Aufgrund des hohen Temperaturindexes von 180-220 (nach UL) kann Dobeckan® FT 1040/120 A+B für die thermische Klasse 180 nach DIN EN 60085 (früher: H) eingesetzt werden. Unter der Fi- le- No. E 73288 wurde das Produkt bei UL (Underwriters Laboratories, USA) registriert.

Verarbeitungsverfahren

Beide Komponenten werden zunächst intensiv miteinander vermischt, geringfügige Abweichungen vom 1:1-Mischungsverhältnis (< 3 %) wirken sich nicht auf das Eigenschaftsbild aus. Die Verarbeitung kann auf allen üblichen Träufelanlagen bzw. durch Tauchen oder Tauchrollieren erfolgen. Nach dem Prinzip der Träufeltränkung werden die zu träufelnden Objekte auf Temperaturen von 80-120 °C vorgewärmt und dann die Harzmasse in dünnem Strahl auf die rotierende, vorgewärmte Wicklung aufgebracht. Die Harzmasse nimmt sofort die Temperatur der Wicklung an, wird erheblich dünnflüssiger und verteilt sich durch die Rotation und die Kapillarkraft gleichmäßig in der gesamten Wicklung. Im Tauch- bzw. Tauchrollierverfahren kann sowohl mit als auch ohne Objekt-Vorwärmung gearbeitet werden, wichtig ist hierbei die Anpassung der Harzvorlage und des Verbrauchs an die relativ kurze Verarbeitungszeit. Die niedrige Viskosität der Harzmasse ermöglicht in jedem Fall eine sichere Durchtränkung. Da die Harzmischung ein sehr reaktives System darstellt, sollte die Temperatur im Misch- bzw. Tränkbehälter 25 °C nicht übersteigen, zudem sollten die Harzkomponenten bei der Lagerung und die Harzmasse bei der Verarbeitung vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt werden.

Die Härtung erfolgt mittels Stromwärme und/oder Umluftwärme, bis zum Eintreten der Gelierung nach Möglichkeit unter Rotation, um Unwuchten oder starke Harzansammlungen zu vermeiden. Die angegebenen Härtungszeiten beziehen sich auf den Zeitraum nach Erreichen der Objekttemperatur.

Produktinformation

Hans Jiricek GmbH · Am Roten Kreuz 8 · D-78187 Geisingen / Donau
Phone +49 (0) 77 04 / 92 92 0 · Fax +49 (0) 77 04 / 92 92 30 · www.jiricek.de

