

## Generalidades

Sistema epoxi aislante para uso eléctrico, líquido color ámbar transparente, de alta viscosidad y de curado a temperatura ambiente. Presenta una larga vida útil para el procesamiento y excelentes propiedades adhesivas, destacándose por su alta solidez térmica.

Para incrementar las propiedades a altas temperaturas de servicio (CLASE B, hasta 130°C), se recomienda un postcurado durante 30 minutos a 130°C - 135°C.

## Aplicaciones

Desarrollado especialmente para la impregnación y aislación de bobinas de bajo consumo de ingeniería eléctrica electrónica de baja y media tensión, como ser:

Motores universales hasta 750W	Bobinas móviles para altavoces
Solenoides, filtros	Transformadores de bajo consumo
Bobinas para AF/RF	Encapsulados electrónicos
Inducidos de electrodomésticos	Electroimanes, trampas magnéticas

## Procesamiento

Para la impregnación de inducidos, precaliente el rotor o estator a 120°C – 130°C.

Fije la pieza en uno de sus extremos en un dispositivo de rotación con 15 – 20 rpm e incline el eje entre 15 y 20°C respecto de la posición horizontal (+15°). Gotee la mezcla preparada del compuesto sobre el extremo superior del bobinado.

El contacto del compuesto con inducido precalentado se tornara muy fluido, impregnando las espiras por acción capilar y fuerza centrífuga. Cuando la mezcla comience a gotear desde el extremo inferior del bobinado, suspenda el goteo y cambie el eje del rotor a posición horizontal.

Continúe rotando hasta que la mezcla haya gelificado y solidificado.

## Relación de mezcla:

Componente	Partes en peso (gr)	Partes en volumen (cm <sup>3</sup> )
DILACK® 56 A (resina)	100	3
DILACK® 56 B (endurecedor)	27 – 33	1

Antes de mezclar, verificar que la temperatura de ambos componentes no sea inferior a 20°C ni mayor de 35°C. Deberán mezclarse los componentes hasta lograr una masa homogénea de color uniforme, sin grumos ni estrías, utilizando una espátula plana y un recipiente limpio y descartable, evitando la incorporación de aire.

## Tiempo de empleo:

(Pot Life) Para 100 gr de mezcla a 25°C

Relación de uso 100 : 27	60 – 75 min
Relación de uso 100 : 33	75 – 90 min

## Condiciones de gelificación y endurecimiento mínimo

Temperatura °C	Tiempo mínimo
25	20 – 24 hs (INCOMPLETO)
40	6 – 8 hs
80	30 – 45 min
120	10 min

**NOTA:** El curado a temperatura ambiente es incompleto y debe ser reforzado con un ciclo de curado mínimo de 6

## Propiedades después del endurecimiento

Propiedades	UM	Valores
Densidad	g/cm <sup>3</sup>	1.10—1.12
Elongación a la rotura	%	5—7
Resistencia al impacto	kJ/m <sup>2</sup>	25—35
Dureza	SHORE	D 75—80
Clase térmica	B	Hasta 130°C
Rigidez dieléctrica	Kv/mm	17—20
Absorción de agua (@100°C)	%	0.45—0.60

## Forma de presentación

Presentación	Envase	DILACK <sup>®</sup> 56 A	DILACK <sup>®</sup> 56 B
Conjunto x 0,650 Kg	Botella / Botella	0,500 Kg	0,150 Kg
Conjunto x 3,900 Kg	Bidón / Botella	3,000 Kg	0,900 Kg
Conjunto x 13,000 Kg	Bidón / Botella	10,000 Kg	3,000 Kg
Conjunto x 26,000 Kg	Balde / Bidón	20,000 Kg	6,000 Kg

### Almacenamiento

La resina y el endurecedor tienen una estabilidad al almacenamiento de un año como mínimo, si se guardan en sus envases originales bien cerrados, en lugar seco y fresco (18—25°C).

### Seguridad y medio ambiente

Las resinas epoxi y sus endurecedores en general son irritantes, sensibilizantes de piel y mucosa, por lo cual deberá trabajarse en un ambiente ventilado y usar guantes descartables. No debe utilizarse solventes de ningún tipo para higiene personal. Únicamente lavarse con agua tibia y secarse con toallas de papel descartable para evitar contaminación. Usar protección ocular. No son considerados productos inflamables de 1a clase. En caso de requerirlo contamos con la correspondiente Hoja de Seguridad MSDS.

Los residuos del compuesto epoxi endurecido junto con los guantes descartables, implementos y envases vacíos, deben ser considerados de acuerdo con la legislación local vigente, como residuos especiales / peligrosos para el medio ambiente.

Este producto debe ser almacenado, manipulado y usado de acuerdo con los procedimientos de una buena higiene industrial y en conformidad con cualquier regulación legal. La información aquí contenida esta basada en el estado actual de nuestros conocimientos e intenta describir nuestros productos desde el punto de vista de los requerimientos para su correcto procesamiento resguardando todos los aspectos de seguridad. La información brindada en esta Hoja Técnica, está dada de buena fe y está basada en el presente estado de nuestros conocimientos. Dado que las condiciones de aplicación están fuera de nuestro control, toda conclusión y recomendación está hecha sin compromiso por nuestra parte, no pudiendo asumir responsabilidad alguna sobre vicios y defectos en los trabajos efectuados con DILACK<sup>®</sup> 56.