

## Generalidades

Sistema epoxi bicomponente de impregnación para uso eléctrico. Líquido de media a baja viscosidad de color ámbar claro.

## Aplicaciones

Por su baja viscosidad, larga vida útil y excelentes propiedades adhesivas como así también por su alta resistencia térmica, es empleado principalmente en la impregnación de bobinas, especialmente de inducidos en motores universales hasta 500W.

El método de emplear resinas epoxi en sistemas de impregnación, es adecuado para aislar y fijar los conductores redondos en cualquier bobinado axial simétrico con devanado paralelo al eje de la bobina.

Este económico compuesto se emplea principalmente para la impregnación y refuerzo de los bobinados del rotor en motores de baja potencia en herramientas de mano y electrodomésticos. Independientemente de facilitar un diseño simplificado, se procesa en condiciones favorables y permite el desarrollo de una producción mas eficiente y automatizada.

## Instrucciones de uso

**Mezcla:** La relación de mezcla es la siguiente:

Componente	Partes en peso (gr)	Partes en volumen (cm3)
DIPREG® 76 A (resina)	100	100
DIPREG® 76 B (endurecedor)	30	30

Los envases A (Resina) y B (Endurecedor) deben estar acondicionados a una temperatura de trabajo de 20 a 25°C a fin de poder asegurar un fácil mezclado y rápida aplicación. Los mismos deben ser abiertos poco antes de ser usados.

Deberán mezclarse ambos componentes hasta lograr una masa homogénea de color uniforme, sin turbidez ni estrías, utilizando una espátula plana y un recipiente limpio y descartable.

El tiempo mínimo de mezcla manual, dependiendo del volumen, es de 2- 3 minutos.

Cuando la pieza es intrincada y la aplicación demanda mucho tiempo se recomienda preparar pequeñas cantidades e ir reponiendo material a medida que avanza el proceso de laminación para aprovechar eficientemente el compuesto mezclado.

## Datos técnicos

Características	DICAST 754	DICURE 306	Mezcla
Aspecto	Líquido transparente	Líquido ámbar oscuro	Líquido fluido
Densidad gr/cc	1.15	1.00	1.10
Viscosidad (m/Pas)	1200—1600	120—200	800—850
Vida útil @ 40°C/min			45—60

## Instrucciones de uso

El proceso garantiza una homogénea distribución del sistema de impregnación entre las espiras del inducido, además de mejorar el balanceo de los componentes. Las excelentes propiedades dieléctricas y mecánicas de la resina de impregnación por goteo aseguran un óptimo servicio, inclusive a mayor temperatura de servicio y severas cargas dinámicas—contribuyendo a mayor vida útil de los componentes impregnados.

Precalear el rotor o estator a 120°C—130°C para el proceso de impregnación.

Montar la pieza a impregnar en un dispositivo de rotación con 150—200 RPM. Incline el eje entre los 15° y 20°. Gotee cuidadosamente la mezcla preparada sobre el área superior del bobinado. Cuando la resina toma contacto con el bobinado precalentado se tornara muy fluida y fluirá entre las espiras bajo la influencia de la gravedad, acción capilar y fuerza centrifugado del bobinado a medida. Todo el aire será expulsado del bobinado a medida que penetre la mezcla de impregnación.

Cuando la mezcla alcanza el área 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.

Este procedimiento contribuye a evitar perdidas por goteo, facilitando la limpieza posterior. Un postcurado de 30 min a 130°C ayudara a mejorar las propiedades del sistema epoxi utilizado.

La duración del proceso de impregnación hasta el gelificado de la mezcla depende del tamaño del bobinado, el diámetro del alambre y la reactividad del sistema, como así también la temperatura de precalentamiento del bobinado.

Es recomendable efectuar ensayos previos para determinar el tiempo exacto del ciclo de impregnación y cantidad de mezcla empleada por bobina.

## Propiedades del sistema curado

Determinadas sobre una muestra standard curada 3 hs a 80°C con postcurado adicional de 3 hs a 130°C.

Resistencia a la tensión	ISO 527	MPa	65—75
Elongación a la rotura		%	5—7
Modulo de tensión		MPa	2300—2800
Resistencia a la flexión	ISO 178	MPa	90—110
Tensión superficial		%	8—10
Modulo de flexión		MPa	2250—2650
Resistencia al impacto	ISO 179	kJ/m <sup>2</sup>	25—35
Punto de transición vítreo	IEC 1006	°C	90—105
Densidad	ISO 845	g/cm <sup>3</sup>	1.10
Rigidez dieléctrica	IEC 243	kV/mm	15—20
Absorción de agua (@100°C)	ISO 62	%	0.45—0.65
Descomposición térmica	DTA	°C	>350

## Presentación

Unidades de trabajo predosificadas o a granel de acuerdo con las necesidades de obra.

Presentación	Envase	DIPREG® 76 A	DIPREG® 76 B
Conjunto x 1,000 Kg	Botella / Botella	0,750 Kg	0,250Kg
Conjunto x 3,900 Kg	Bidón/ Botella	3,000 Kg	0,900 Kg
Conjunto x 13,000 Kg	Bidón / Bidón	10,000 Kg	3,000 Kg
Conjunto x 26,000 Kg	Bidón / Bidón	20,000 Kg	6,000 Kg

### Almacenamiento

La resina y el endurecedor tienen una estabilidad al almacenamiento de 2 años como mínimo, si se guardan en sus envases originales bien cerrados en lugar seco y fresco (18-25 °C).

**ATENCIÓN:** En caso de que el componente resina presente signos de cristalización (turbidez, aspecto azucarado o endurecido color blanco) por almacenamiento incorrecto a temperaturas muy frías; **NO USAR** y consultar inmediatamente con nuestro departamento técnico, o nuestra web [www.novarchem.com.ar](http://www.novarchem.com.ar)  
En caso de requerirlo contamos con la correspondiente HOJA DE SEGURIDAD (MSDS)

### Medio ambiente:

Disposición final de residuos y limpieza. 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 DIPREG® 76 A/B.