

# ISO-PUR® K2000H

### BESCHREIBUNG

ISO-PUR® K2000H ist ein mineralisch gefülltes kalthärtendes 2-Komponenten-Gießharz auf Polyurethanbasis, insbesondere zum Verguss von Niederspannungs-Kabelgarnituren. Das hydrophobe Harz enthält Polyetherpolyole, Esterpolyole sowie nichtbrennbare Mineralien. ISO-PUR® K2000H ist halogen- und weichmacherefrei. Harz und Härter sind während des Vermischens sofort miteinander verträglich.

Formkörper aus ISO-PUR® K2000H neigen nicht zur Versprödung. Die Masse besitzt gute Korrosionsschutzeigenschaften, eine gute Hydrolysebeständigkeit und ein hohes Haftvermögen auf Metall, Keramik und vielen Kunststoffen (PVC, PE, VPE). ISO-PUR® K2000H findet Anwendung in Kabelgarnituren bis 10 kV. Dieses Produkt unterliegt nicht der EU-Diisocyanat-Schulungsverordnung.

### TECHNISCHE DATEN - FLÜSSIGES PRODUKT

Komponente A (Harz)	Farbe Viskosität (25°C; rot.; 1 s <sup>-1</sup> ) Viskosität (25°C; rot.; 10 s <sup>-1</sup> ) Dichte (23°C)	Beige* Ca. 4500 mPas Ca. 3000 mPas Ca. 1,45 g/cm <sup>3</sup>
Komponente B (Härter)	Farbe Viskosität (25°C; rot.; 1 s <sup>-1</sup> ) Viskosität (25°C; rot.; 10 s <sup>-1</sup> ) Dichte (23°C)	Gelb Ca. 2800 mPas Ca. 2700 mPas Ca. 1,17 g/cm <sup>3</sup>
Mischung	Mischungsverhältnis Harz : Härter Farbe Dichte (23°C) Topfzeit (23°C) Zeit bis Klebfadenfrei (23°C) Mischviskosität (25°C; rot.; 1 s <sup>-1</sup> ) Mischviskosität (25°C; rot.; 10 s <sup>-1</sup> ) Durchschlagfestigkeit CO <sub>2</sub> -Abspaltung bei Aushärtung unter Wassereinfluss	3,2 : 1 Gew.-teile Gelb* Ca. 1,35 g/cm <sup>3</sup> Ca. 15 min* Ca. 17 min* Ca. 5600 mPas Ca. 2900 mPas Ca. 7 kV/mm < 10 ml

\* Sondereinstellung nach Kundenwunsch möglich.

## TECHNISCHE DATEN - AUSGEHÄRTETES PRODUKT\*

Mischungsverhältnis Harz : Härter	3,2 : 1 Gew.-teile
Kennbuchstabe nach VDE 0291 E 6/97	L-R-W
Physikalische Struktur	Blasenfrei, homogen
Härte Shore A (23°C; 14d RT 50% rel. Lf.)	Ca. 88
Härte Shore D (23°C; 14d RT 50% rel. Lf.)	Ca. 35
Härte Shore A (23°C; Ofenhärtung: 4hRT + 24h80°C)	Ca. 88
Härte Shore D (23°C; Ofenhärtung: 4hRT + 24h80°C)	Ca. 32
Glasübergangstemperatur (midset)	Ca. -13°C
Zugfestigkeit (5A Prüfkörper; 2 mm Dicke; Geschw.: 10 mm/min; 23°C)	Ca. 3,90 N/mm <sup>2</sup>
Bruchdehnung (5A Prüfkörper; 2 mm Dicke; Geschw.: 10 mm/min; 23°C)	Ca. 38%
Weiterreißwiderstand (W-Prüfk.; Einschnitt; Geschw.: 10 mm/min; 23°C)	Ca. 2,80 N/mm
Durchschlagfestigkeit	Ca. 22 kV/mm
Wasseraufnahme nach 28 Tagen bei Wasserlagerung (23°C)	Ca. 1,12%
Wasserdampfpermeabilität (75% rel. Luftfeuchte; 23°C; 1 mm Dicke)	Ca. 2,70×10 <sup>-6</sup> g/(Tag×mm <sup>2</sup> )

\* Ausgehärtet für 14d RT bei 50% rel. Luftfeuchte.

### LAGERUNG UND TRANSPORT

Gebinde trocken und luftdicht verschlossen bei 10 – 35°C lagern. Mindestens 12 Monate haltbar in original verschlossenen Gebinden bei genannten Bedingungen. Kurzzeitige Abweichungen bei Transport und Lagerung sind akzeptabel.

### REINIGUNG

Um eine gute Haftung des Gießharzes zu gewährleisten, sollte der Kunde die Eignung der beteiligten Oberflächen individuell prüfen. Mögliche Vorbehandlungen wie Aufräuen (Kabel), Reinigung, Aktivierungsprozesse (Plasmaprozess) etc. sind ebenfalls zu berücksichtigen. Die Kontaktflächen sollten frei von Verschmutzungen wie Staub, Fett oder Wasser sein. Zur Reinigung empfehlen wir ISO-RC® Degreaser zur Wischentfettung oder ISO-RC® Flux-Off + ISO-RC® Spraywash zur Sprühentfettung (erhältlich in 400 ml Sprühdosen).

### VERARBEITUNG

Harzgebinde gründlich aufrühren. Harz und Härter im angegebenen Mischungsverhältnis abwiegen und 1 – 3 Minuten (je nach Ansatzgröße und Verarbeitungszeit) unter langsamen Rühren vermischen (Luftblasen vermeiden). Die ideale Verarbeitungstemperatur ist 20 – 25°C. Generell ist bei tieferen Temperaturen die Aushärtung verzögert bzw. beschleunigt bei höheren Temperaturen. Bei Verwendung eines Doppelkammerbeutels Ecken gut austreichen und 3 Minuten kneten. Vor dem Verguss muss eine homogene, schlierenfreie Masse vorliegen. Anschließend sofort vergießen und das Rührgefäß nicht restentleeren. Eingerührte Luftblasen sind vor Ende der Verarbeitungszeit durch Evakuieren oder vorsichtiges Befächeln der Oberfläche mit einem Heißluftfön entfernbare. Ein maschineller Verguss ist ebenfalls möglich.

Über sicherheitsrelevante Produkteigenschaften informiert das EG-Sicherheitsdatenblatt.