

E 524 TS

SECADO AL HORNO

CLASE TÉRMICA H (180°C)
HOMOLOGADO UL E104619

El barniz de impregnación E 524TS está elaborado a base de resinas epoxi modificadas. El secado se efectúa por polimerización y se obtienen bobinados muy compactos, con dureza, gran adherencia y elasticidad. Ofrece muy buena resistencia frente a los gases refrigerantes (FREON 22) y a los aceites agresivos (PYRALENE). El barniz E 524 TS es compatible con los hilos esmaltados Clase B y esterimidas modificados Clase F y H.

CAMPO DE APLICACIÓN

Material electrotécnico que necesite un fuerte poder aglomerante en clase H. Motores de grupos herméticos.

El barniz E 524 TS puede aplicarse por inmersión o bien en autoclave con vacío-presión y también en instalaciones en continuo de impregnación-secado.

MODO DE EMPLEO

Pre calentamiento de los bobinados a 40-50 °C. Impregnación por inmersión hasta la desaparición de las burbujas de aire. Escurrido muy corto en relación con la masa de las piezas tratadas.

Secado: 1h a 110°C y después aumentar temperatura a 160°C durante 4h. En el caso de impregnación de grupos herméticos es necesario realizar 4h a 180°C.

El barniz E 524 TS se utiliza con éxito en el pegado de chapas magnéticas. Debe aplicarse una capa de barniz sobre una cara (5 Micras aprox.) o sobre las dos caras (3 Micras aprox. sobre cada una) y secarlas a 100/120°C. Esta operación permite tener las chapas en stock para ser troqueladas. Posteriormente, se ensamblan y pegan las chapas troqueladas por presión y temperatura (180-200°C).

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Color	Dorado.
Densidad a 20°C (g/cm ³)	0.980
Viscosidad Copa Ford N° 4 a 20°C (s).....	90±15
Materia fija (%).....	30±2
Punto de inflamación	57°C
Estabilidad almacenaje a 20°C	6 meses.

CARACTERÍSTICAS DIELECTRICAS, MECANICAS Y TÉRMICAS

Perforación dieléctrica sobre placa de cobre por grueso de película 0.01 mm:

ESTADO NATURAL	1500 V
Factor de perdidas dieléctricas a 20°C	0.3·10 ⁻²
Constante dieléctrica	2.72
Poder aglomerante a 20/100/150°C	18/4/1.5 DaN
Temperatura transición vítrea DSC	85°C
Índice térmico TWIST/HELICAL COIL.....	195/198 °C (UL)
Clasificación Térmica	H (180°C)

DILUYENTE

En caso que se desee reducir la viscosidad, debe emplearse nuestro DILUYENTE TS.

FORMA DE SUMINISTRO

En envases de hojalata litografiados y precintados de 5 y 25 litros. En bidones de plancha de hierro de 50, 100 y 200 litros.

Octubre 2016