



## LAC ELECTROIZOLANT 715 EZ

STANDARD DE FIRMĂ NR.232/2004

### TIPUL PRODUSULUI:

Lacul electroizolant de impregnare 715Ez este un produs pe bază de rășină alchidică modificată cu fenolică (diluabil cu apă), cu uscarea la cuptor (140-150°C) de clasă de izolație H (180°C).

### PROPRIETĂȚI:

- Produs cu rezistență bună la medii chimice (acizi, baze).
- Are aderență bună pe suprafețe din cupru, aluminiu, fier.
- Bune proprietăți electrice și mecanice.
- Asigură o bună rigidizare a bobinajelor, o bună disipare a căldurii prin umplerea golurilor de aer existente între spirele bobinajelor, evită descărcările interne ce duc la degradarea în timp a materialelor izolante, evită pătrunderea umezelii din atmosfera înconjurătoare, a agenților corozivi și prafului.
- Reduce considerabil nivelul noxelor eliberate în atmosferă prin eliminarea solvenților organici volatili
- Înlătură pericolul de incendii la depozitare și aplicare
- Se reduce apariția de boli profesionale

### DOMENII DE APLICARE:

- Impregnarea bobinajelor mașinilor și aparatelor electrice ca atare (bobinaj sau miez magnetic) sau împreună cu carcasa motoarelor, transformatoarelor, rotorilor.
- Poate fi aplicat prin imersie.

### CARACTERISTICI TEHNICE:

Lacul electroizolant seria 715 Ez se prezintă ca un lichid omogen, transparent, fără depuneri.  
Mecanismul de uscarea: reticulare chimică la temperatură (condensare).  
Conținutul în solide, % masic : 20-30% (SR EN ISO 3251:2019)  
Vâscozitate-timp scurgere, Φ4, 20°C: 20-30 sec, la livrare (SR EN ISO 2431/AC-2003)  
Densitate: 1,02 ± 0,02 kg/l, 20°C (SR EN ISO 2811-1:2016)  
Punct de inflamabilitate: >95°C (SR EN ISO 2592-2002)  
Grosime peliculă uscată, un strat: 20 – 25 μm,  
Timp de uscarea - zvântare: 20 min, 20°C  
- 60 minute la 150°C (CEI 60464-2/2001)  
pH - 7,5 – 9 (STAS 8619/70)  
Acțiunea asupra conductorilor emailați de tip ET, ETS, minim: 2H - duritate creion (STAS 7543/1983)

### PROPRIETĂȚILE PELICULEI:

- |  | peliculă netedă, lucioasă | Vizual  |
|--|---------------------------|---|
| ▪ Aspect   |                           |   |
| ▪ Elasticitate, ERICHSEN, mm:  | min. 5                    | (SR EN ISO 1520-2002)   |
| ▪ Duritate, PENDUL PERSOZ, sec, min.:                                | 250                       | (SR EN ISO 1522-2002)   |
| ▪ Aderență Cross-Cut Test, 1 mm                                      | 1                         | (SR EN ISO 2409-2020)   |
| ▪ Rigiditate dielectrică, kV / mm, 23°C, minim:                      | 130                       | (SR EN 60464-2-2003 pct.6.5.3)<br>(trimitere la CEI 60243-1-1998) |
| ▪ Rezistivitate de volum, Ω x cm, 23°C, minim:                       | 1x10 <sup>15</sup>        | (SR EN 60464-2-2003 pct.6.5.1)<br>(trimitere la CEI 60093-1980)   |
| ▪ Factor de pierderi în dielectric, tgδ, 23°C, 1 kHz:                | 0,002 – 0,009             | (SR EN 60464-2-2003 pct.6.5.2)<br>(trimitere la CEI 60250-1969)   |
| ▪ Rezistență la ulei transformator, 7 zile la 105°C nici o schimbare |                           | (CEI 60296-1982)  |
| ▪ Puterea de aglomerare pe conductor emailat                         |                           |   |
| ▪ Cu-ET-Z-180, metoda bobinei elicoidale, 23°C, N:                   | 120-150                   | (CEI 61033-1991)  |
| ▪ Indicele de temperatură (IT) prin metoda conductoarelor torsodate: | 180°C                     | (SR EN 60172-2002)  |

Revizia febr 2023



# CHIMTITAN

DILUANT RECOMANDAT:	Pentru reglarea viscozității se folosește apă potabilă sau apa industrială dedurizată.
METODE DE APLICARE	Imersie.
CONDIȚII DE APLICARE:	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Se aplică pe suprafețe curate, uscate, fără urme de uleiuri, grăsimi, praf și murdărie întrucât nerespectarea acestor condiții ar conduce la scăderea performanțelor de izolare electrică și rezistență la îmbătrânire termică.</li><li>▪ Temperatura de aplicare: min. 10°C</li><li>▪ Vâscozitate de aplicare, cupa DIN, Φ4, 20°C: 20 – 30 sec, în funcție de gabaritul bobinajului de impregnat.</li><li>▪ Pentru o mai bună pătrundere a lacului între spirele bobinajelor, acestea se preîncălzesc în cuptor la temperatura de 40-50°C, timp de ½ oră.</li><li>▪ Se imersează bobinajele în cuva de impregnare menținându-se timp de 10-15 minute. Se lasă la scurs timp de 30-40 min. după care se introduc în cuptorul electric pentru polimerizarea lacului. Se mențin la temperatura de 150°C timp de 2 -4 ore funcție de gabaritul bobinajului impregnat.</li></ul>
MODALITĂȚI DE AMBALARE:	Ambalaje din PVS sau HDPE 10L, 20 L, cu închidere etanșă.
DEPOZITARE	Se va depozita în magazii încălzite la minim 10°C
MĂSURI DE PROTECȚIE A MUNCII ȘI DE PREVENIRE A INCENDIILOR	Se vor lua toate măsurile de protecție a muncii impuse de lucrul cu substanțe chimice.
VALABILITATE:	12 luni de la data fabricației.
NOTĂ:	Producătorul garantează obținerea caracteristicilor prezentate în această fișă, numai în cazul respectării condițiilor de aplicare și a raportului de amestecare între componenți.

Pentru orice informație suplimentară contactați serviciul tehnic al firmei.

Revizia febr 2023