

3. IMPREGNANTY VUDAC/ Polyesterimid v diakryláte/ 1K-NAH 99/VT/900 1K-NAH 99/VT/1200



CABLES



IMPREGNANTS



WIRES



RESEARCH

Použitie:

Impregnanty sú vhodné na impregnáciu vinutí elektrických točivých strojov a transformátorov, vinutých lakovanými alebo profilovými drôti

Charakteristika:

Impregnanty sú jednozložkové, na báze nenásýtených polyesterimidových živíc, rozpustených v diakryláte zriedených s malým množstvom vinyltoluenu. Počas ich vytvrdzovania sa uvoľňuje malé množstvo emisií. Impregnanty sú odolné voči transformátorovým olejom a chladiacim prostriedkom (freónu).

Spracovateľské vlastnosti:

			1K-NAH 99/VT/900	1K-NAH 99/VT/1200
Hustota (DIN 53 217)	20 °C	[kg/m ³]	1020 - 1100	1020 - 1100
Viskozita	25 °C	[mPa.s]	600 - 1000	1000 - 1500
Skladovateľnosť	5 - 25 °C	[mesiace]	min. 6	min. 6
Teplota vzplanutia (STN EN 22592)		[°C]	> 110	>110
Čas gélovania ¹⁾	130 °C	[min]	5 - 10	5 - 10
Reakčný čas ^{2), 3)}	130 °C	[min]	5 - 10	5 - 10
Exotermná teplota ^{2), 3)}	130 °C	[°C]	240 - 280	240 - 280
Čas vytvrdzovania ⁴⁾	130 °C	[h]	2,5 - 3	2,5 - 3
Skúška vplyvu impregnanu na lakované drôty (IEC 317-3-8-13) ⁵⁾			vyhovuje	vyhovuje
Spracovateľnosť impregnanu pri 20 % mesačnej obmene			neobmedzená	neobmedzená



VUKI
SINCE 1950

F-11.1.22-08-2/11sk

3. IMPREGNANTY VUDAC/ Polyesterimid v diakryláte/ **1K-NAH 99/VT/900** **1K-NAH 99/VT/1200**



CABLES



IMPREGNANTS



WIRES



RESEARCH

Vlastnosti vo vytvrdenom stave:

Čas vytvrdzovania pre prípravu vzoriek	150 °C	[h]	1	1
Presychanie do hĺbky ^{2), 6)}		[stupeň ¹⁰⁾	S 1 U 1 I 1.1	S 1 U 1 I 1.1
Elektrická pevnosť ^{2), 7)}	23 °C 155 °C po 96 h pri 92 % r. v. pri 23 °C	[kV/mm]	70 - 80 50 - 60 40 - 50	70 - 80 50 - 60 40 - 50
Vnútorá rezistivita ²⁾	23 °C 155 °C po 96 h vo vode 23 °C	[Ωm]	10 ¹⁴ 10 ⁹ 10 ¹³	10 ¹⁴ 10 ⁹ 10 ¹³
Sila spevnenia skrútenej cievky 8) vytvrdzovanej 36 min pri 170 °C	23 °C 155 °C 180 °C	[N]	200 - 260 50 - 65 40 - 60	230 - 260 55 - 65 50 - 60
Teplotný index ⁹⁾		[°C]	160 - 180	160 - 180
Teplotný index Kritérium: Prerazné napätie 1500 V (twistové páry)		[°C]	180	180

1) DIN 16 945 metóda A

2) DIN 46 448 Blatt 1

3) Fe-Ko termočlánok podľa ASTM D 2471-71

4) od dosiahnutia teploty 130 °C vo vinutí

5) STN 67 31 50 čl. 11, met. B

6) 4 h pri 100 °C + 2 h pri 110 °C + 1 h pri 120 °C +
1 h pri 130 °C

7) Skúšobné vzorky A2, valcové elektródy Ø 6 mm

8) IEC 61033 met. A

9) IEC 60216-1,-2

10) Vzhľad vzorky: povrch hladný, nelepavý,
bez thrlín a bublín

11) UL test 1446 File E233982

Balenie a skladovanie:

Impregnanty sa dodávajú v nevratných, čistých, pre iný výrobok nepoužitých kovových obaloch. Skladujú sa v tesne uzavretých obaloch v suchom vetranom sklade pri teplote +5 °C to +25 °C.



VUKI
SINCE 1950

Informácie uvedené v tomto dokumente sa zhodujú s našimi vedomosťami k dátumu uverejnenia. Tieto informácie môžu byť témou revidovania, ak budú k dispozícii nové vedomosti a skúsenosti. Poskytnuté údaje spadajú do normálneho intervalu vlastností výrobku a súvisia iba so špecifickým menovaným materiálom. Uvedené údaje nemusia platiť pre materiál používaný v kombinácii s inými materiálmi alebo prísadami alebo v inom procese, pokiaľ nie je výslovne uvedené inak. Poskytnuté údaje by nemali byť použité na stanovenie limitov alebo používané samostatne ako základ pre vzorku; nie sú určené k náhrade akéhokoľvek testovania, ktoré by mohlo byť potrebné k uskutočneniu rozhodnutia, či je pre Vás špecifický materiál vhodný na Vaše osobitné účely. Vzhľadom k tomu, že VUKI nemôže predvídať všetky varianty podmienok konečného použitia výrobku, VUKI neposkytuje záruky a nenesie žiadnu zodpovednosť v súvislosti s akýmkoľvek použitím týchto informácií. Nič v tejto publikácii sa nepovažuje za povolenie na použitie alebo odporúčanie k porušovaniu akýchkoľvek patentových práv.

F-11.1.22-08-2/11sk