



## EKOWAT 921 DÖKÜM REÇİNESİ

Çift komponentli, poliüretan esaslı, solvent içermeyen, düşük viskoziteli elektrik yalıtım ve döküm reçinesi olan Ekowat 921, sert lastik elastikiyetinde bir malzemedir. Suya kimyasal maddelere statik elektriğe karşı yalıtılmasında emniyetle kullanılır. Ayrıca elektronik sektöründe (transformatör, kondansatör imalatlarında akü dış kaplamalarında vb.) kalıpcılıkta da sıkça tercih edilir. Elektrik ile ilgili çözümlerde güvenle kullanılır.

### Ürün Özellikleri

Yoğunluk	1,32 ± 0,2g/cm <sup>3</sup> karışım
Bağlayıcı	Poliüretan
Renk	Bej
Katı Madde	Ağırlıkça 100
Sertleştirici ile Karışım Oranı	Ana malzeme/Sertleştirici: 3/1 ağırlıkça
Sertleşme Süresi	Ortalama: 30-40 dakika ortamdaki nem ve yüzey ısısına bağlı olarak
Desen	Düz
Kuruma Süreleri (20 °C , % 65 bağıl nem)	Dokunma kuruması : 3-4 saat      Tam kuruma süresi: 1 gün Toz tutmama süresi: 5-6 saat      Kat Kabul süresi: 4-7 saat
Uygulama Isısı	Hava ve yüzey ısısının + 5° C ile + 30 C° arasında olmasına dikkat edilmelidir.
Uygulama Şekli	Rulo, Fırça, Airless Püskürtme, Döküm
Sarfiyat	200-300 g/m <sup>2</sup> (Sarfiyat uygulanacak yüzeylerin durumuna göre değişebilir.)
Depolama	Ortam ısısı + 5 °C ile + 30 °C olan depolama şartlarında ana malzeme 2, sertleştirici 1 yıldır.
Ambalaj Şekli	NET: 25 Kg - 5 Kg – 1 Kg
Koruma	Bkz. MS-DS

## Yüzey Hazırlama

Uygulanacak yüzeylerdeki her türlü kir, yağ, kabarmış boyalar ve tozlar temizlenmeli ve yüzey tamamen kuru olmalıdır.

## Uygulama

**Ekowat 921 Döküm Reçinesi**, ana malzeme ve sertleştirici kendi ambalajlarında karıştırıldıktan sonra sertleştirici belirlenen oranlara göre (3:1) ana malzemeye eklenir ve homojen olana kadar karıştırılır. Komponentler karıştırıldıktan sonra 5-10 dakika malzemenin bünyesindeki havanın atılması beklenmeli ve daha sonra 30 – 40 dakika içerisinde uygulama bitirilmelidir. Model çıkartmada kullanılıyorsa kalıp ayırıcı silikon kullanılabilir.

**Ekowat 921 Döküm Reçinesi**, elektrik elektronik sektöründe kullanılan , hacim kaybı yapmayan ,çok amaçlı kullanılan (regülatörler, voltaj adaptörleri ve basılmış devreler, bobin, direnç , redresörler ve kondansatörlerde yalıtım amaçlı pil ve akü imalatında, kablo sektöründe kalıpcılık ve modelajda, telekomünikasyonda telefon- kablo ek ve bağlantı yerlerinde, inşaat sektöründe, seri imalatta, çabuk donma ve sertleşmesi sebebi ile tercih edilir.

### Fiziksel Özellikleri:

Parlama Noktası (sıvı) : Ort. 200 °C DIN 51584

Alev Alma Derecesi: Ort. 240 °C (sıvı haldeki karışım)

Hacim Kaybı: Ortalama % 1,2 DIN 16945

Elektrik kayıp emsali

Tgo 20 °C : ort.40X10<sup>2</sup>

Tgo 70 °C : ort.100X10<sup>2</sup>

Dielektrik sabitesi

20 °C : ort.3

60 °C : ort.7

Elektrik Yalıtkanlık Mukavemeti : Ort. 450 KV/cm<sup>2</sup>

Yanma Derecesi : Ort. 420 °C (prizini almış filmin, kaplamanın)

Isı mukavemeti : Ort. 80 °C (prizini almış filmin, yağ sıcaklığı)

### Mekanik Özellikleri;

Eğilme Mukavemeti : 500 kg/cm<sup>2</sup> DIN 16946

Çekme Mukavemeti : 300 kg/cm<sup>2</sup> DIN 16946

Basınç Mukavemeti : 1050 kg cm<sup>2</sup> DIN 16946

Darbe Mukavemeti : 16,0 kg cm<sup>2</sup>

Els. Modülü : 16000 kg cm<sup>2</sup> dolgusuz

AMONYAK	% 5 +	FUELOİL	+
ALKOL	% 50 +	BENZİN	+
ALKOL	% 5 +	DİZEL YAĞI	+
ASETİK ASİT	% 5 +	GLİSERİN	+
NİTRİK ASİT	% 5 +	BUTİL ASETAT	±
HİDROKLORİK ASİT	% 10 +	TOLUOL	±
HİDROKLORİK ASİT	% 10 ±	WHITE SPRIT	+
FOSFORİK ASİT	% 10 +	XYLOL	±
SÜLFİRİK ASİT	% 50 ±	TRİKLORETİLEN	-
FORMİK ASİT	% 5 ±	KARBON TETRA KLORÜR	±
POTASYUM HİDROKSİT	% 25 +	PERKLORETİLEN	±
N BUTANOL	+	DESTİLE SU	-

## UYARILAR

+ 15 C° in altında uygulamayınız.

+ 15 C° altında stoklamayınız ve bekletmeyiniz. .

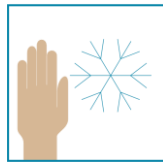
Talimatlarda yazan oranların dışına çıkmayınız.



YÜZEYİ  
TEMİZLEYİN.



KARIŞTIRIN.



DONMAKTAN  
KORUYUN.



UYGUN EKİPMANLA  
İLE UYGULAYIN.



TEKNİK BÜLTENE  
BAKIN.

- Bu bültenin yayınlanması ile birlikte malzemenin bundan önce basılmış bütün teknik bültenleri geçersizdir.
- Bültenlerde verilen değerler Sor Marine'in yaklaşık 36 yıllık birikiminin sonucunu yansıtan teorik bilgiler olup, uygulamalarınızla ilgili herhangi bir garanti ve veya tahahüdü içermez.



Ofis: Turgut Özal Caddesi, Galvano Teknik Sanayi Sitesi, Platin Sokak, No: 47 İkitelli / İST / TR

Tel: 0212-549 74 10 Fax: 0212-549 78 81

www.sormarine.com info@sormarine.com