

**FICHA TÉCNICA**

<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	
Viscosidad a 20°C (copa Ford N°4)	40-45 (seg)
Peso específico a 20°C	0.92 – 0.94 (grs/cm <sup>3</sup> )
Sólidos	42 – 43 (%)
Clase Térmica	“E” 120°C
Color	Incoloro
Secado	Al horno
Composición del sólido	Resina sintética modificada

<b>PROPIEDADES ELÉCTRICAS</b>	
Rigidez dieléctrica (según IRAM 2070) (volts/0.01mm)	En seco: 1100 Después de 24 hs en agua: 950

<b>RESISTENCIA QUÍMICA</b>	
Aceite de transformador	Muy Buena
Agua	Excelente
Ácidos diluidos	Buena
Álcalis	Muy Buena

<b>APLICACIONES</b>
Por su elevada resistencia mecánica, es indicado para impregnación de rotores que están sometidos a altas revoluciones, transformadores, motores universales y blindados, generadores, etc. puede ser usado con cualquier tipo de alambre sintético.

<b>CURADO</b>
De 3 a 4 hs de 110°C a 120°C para un curado perfecto, colocar los bobinados a 40°C y para comenzar el incremento de temperatura hasta alcanzar los 110°C-120°C en un tiempo comprendido entre 60 y 90 minutos. Es importante este tiempo para permitir una evaporación uniforme de todos los solventes.
Mantener la temperatura indicada durante 3 a 4 hs (dependiendo de la masa a impregnar) lograr la polimerización final.
Dejar enfriar hasta los 40°C dentro del horno, antes de retirar los bobinados. (Ver gráfico de curado)

<b>RECOMENDACIÓN</b>
Si se desea lograr una buena impregnación deberá secarse previamente la humedad del bobinado colocando el mismo en horno a 100°C durante una hora, luego enfriar dentro del horno a 40°C; y por último sumergirlo dentro del barniz.

<b>DILUYENTES</b>
Si desea diluir, utilizar diluyente S-501.

