

FICHA TÉCNICA

Barniz de Impregnación: 8011

Presentación: 1 LITRO – 4 LITROS – 20 LITROS – 200 LITROS

❖ **Características Técnicas:**

Clase térmica.....	“E” 120°C
Secado	Horno
Composición del sólido.....	Resinas sintéticas modificadas

❖ **Especificaciones:**

Viscosidad a 20°C (copa Ford N°4)	40-45 (seg)
Peso específico a 20°C.....	0.92 – 0.94 (grs/cm ³)
Sólidos.....	42 – 43 (%)
Color.....	Incoloro.

❖ **Propiedades Eléctricas:**

Rigidez dieléctrica (según IRAM 2070)	
En	1100 (volts/0.01mm)
seco.....	950 (volts/0.01mm)
Después de 24 hs en	
agua.....	

❖ **Resistencia Química:**

Aceite de transformador.....	Muy Buena
Agua.....	Excelente
Ácidos diluidos.....	Buena
Álcalis.....	Muy Buena

❖ **Aplicaciones:**

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.

❖ **Recomendación:**

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.

❖ **Curado:**

De 3 a 4 hs de 110°C a 120°C para un curado perfecto, colocar los bobinados a 40°C y 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) para lograr la polimerización final.

Dejar enfriar hasta los 40°C dentro del horno, antes de retirar los bobinados.

❖ **Diluyentes:**

Si desea diluir, utilizar diluyente S-501.