



*Katalogový list:*  
**Lak povrchový elektroizolační S 1903**

**Složení:** Roztok epoxysterového pojiva v organických rozpouštědlech. Vyrábí se v jedné jakosti v přírodní barvě za dodržování předepsaných technologických podmínek.

- Použití:**
- 1) lakování plošných spojů pro aplikaci do minus 60°C
  - 2) izolační a montážní lak pro trafoplechy
  - 3) impregnace malých elektromotorů bez vypalování
  - 4) tepelná izolační třída F

**Doporučená technologie:**

- 1) Pro lakování plošných spojů se ředí denaturovaným lihem a je pájitelný cínovou vlnou.
- 2) Trafoplechy se máčením nalakují, nechají zaschnout a složí se na sebe. Pracovní teplotou se slepí v mechanicky pevný monoblok.
- 3) Lak obsahuje termosetickou přísadu, která změní provozní teplotou impregnant v termoset s elektroizolačními vlastnostmi vypalovacích laků. Výrobek je určen pro povrchovou úpravu čel impregnovaného vinutí, generátorů, transformátorů a jiných elektrických zařízení s provozní teplotou nad 150°C. K úpravě aplikačních vlastností se používají ředidla **S 6904**, **S 6003** nebo **denaturovaný líh**. Před zpracováním je nutno výrobek upravit podle zásad ČSN 670810

**Nanášení:** Máčením, vakuovou impragnací.

**Upozornění z hlediska bezpečnosti a ochrany zdraví při práci:** Výrobek obsahuje organické rozpouštědlo (xylen) a dále melaminoformaldehydovou pryskyřici, která může při používání výrobku uvolnit formaldehyd, který má vysoce dráždivé a toxické účinky na sliznice dýchacích cest. Pryskyřice samotná i unikající formaldehyd mohou vyvolávat alergické reakce. Při práci s výrobkem je nutné dodržovat zásady bezpečnosti a ochrany zdraví při práci, uvedené v ČSN 672003.

### Vlastnosti nátěrové hmoty:

Vzhled	čirá kapalina bez cizích mechanických nečistot a usazenin
Výtoková doba v s při 20°C	nejvýše 400
Obsah netěkavých složek v %	nejméně 40
Ředitelnost ředidlem S 6904 nebo S 6003 v poměru 1:1	vyhovuje zkoušce
Číslo kyselosti v mg KOH/100g	nejvýše 5

### Vlastnosti při zasychání:

Na skle při 20°C	8 hod
Po přisoušení na 80°C	1 hod
Po přisoušení na 100°C	0,5 hod

### Vlastnosti zaschlého nátěru:

Vzhled filmu na skle Al a Cu plechu	hladký, lesklý, slitý film bez mechanických nečistot
Tvrdost kyvadlovým přístrojem v %	nejméně 45
Elektrická pevnost na Cu plechu v kV/mm po přisoušení 2x16 hod	nejméně 80
Po uložení 24 hod do vody	nejméně 40
Nasákavost filmu na Cu plechu po uložení 24 hod do vody	nejvýše 1

### Informativní požárně-technické parametry:

hořlavá kapalina II. třídy nebezpečnosti; skupina vznícení A; nesmíselný s vodou; výhřevnost v kJ/kg - 600; hustota v kg/m<sup>3</sup> při 20°C - 880 až 900; vhodným hasivem je sněhový hasicí přístroj.

**Balení:** Sudy asi 180 kg plechovky 15 kg.

**Skladovatelnost:** 6 měsíců.