



## **Katalogový list: ZAKAPÁVACÍ IMPREGNANT NHZ 94**

### **Použití:**

Je určený na impregnaci zakapáváním mechanicky a teplotně vysoko namáhaných vinutí alternátorů a rychlootáčkových elektrických točivých strojů pro domácí spotřebiče a ruční nářadí teplotní třídy H (180 °C). Zakapávací impregnant NHZ 94 se dodává podle TP VUKI - 0204/96.

### **Charakteristika:**

Zakapávací impregnant NHZ 94 je roztok modifikovaně nenasyčené polyesterové živice v diallylfthalátě. Před zpracováním se musí smíchat s iniciátorem Z 83 v hmotnostním poměru 100:2. Vyznačuje se krátkým časovým vytvrzením při 150 °C. Jím impregnované vinutí má velmi dobré mechanické zpevnění, odolnost vůči párám rozpouštědel, transformátorovým olejům, freonům a radioaktivnímu záření.

### **Zpracovatelské vlastnosti:**

Hustota (DIN 53 217)	25 °C	Kg/m <sup>3</sup>	1130-1180
Výtokový čas (DIN odměrka 4)	25 °C 40 °C	S	110-150 40-50
Viskozita	25 °C 40 °C	MPa.s	600-800 150-200
Skladovatelnost	max. 25 °C	Měsíc	Min. 12
Teplota vzplanutí		°C	145
Tlak nasycených par	25 °C 100 °C	mbar	0,0013 0,26
Čas gelování <sup>1</sup>	100 °C 120 °C 130 °C	Min	8-9 3-4 2-3
Čas zpracovatelnosti	max. 25 °C	Měsíc	2
Reakční čas <sup>2,3</sup>	120 °C	Min	3-4
Exotermní teplota <sup>2,3</sup>	120 °C	°C	200-210
Čas vytvrzení <sup>4</sup>	150 °C	Min	30
Zkouška vlivu impregnantu na lakované dráty (LCIA, LCDA) <sup>5</sup>			Vyhovuje

## Vlastnosti ve vytvrzeném stavu

Prosýchání do hloubky <sup>2,6</sup>			I. 1.1.1. <sup>10</sup> 0. 1.1.1.
Čas vytvrzení pro přípravu vzorků	150°C	h	1
Elektrická pevnost <sup>7</sup>	23°C po 24 h ve vodě	KV/mm	120-140 100-120
Vnitřní rezistivita <sup>2</sup>	23°C 155°C 180°C po 7 dnech ve vodě	Ω.m	10 <sup>14</sup> 10 <sup>11</sup> 10 <sup>10</sup> 10 <sup>13</sup>
Síla zpevnění navinuté cívky <sup>8</sup>	23°C 155°C 180°C	N	300-350 120-150 70-100
Síla zpevnění navinuté stočené cívky <sup>8</sup>	23°C 155°C 180°C	N	180-200 100-120 60-90
Teplota sklovatění (T <sub>g</sub> )		°C	145
Teplný index <sup>9</sup> , kritérium	Síla zpevnění 22N (stočené cívky) Zkušební napětí 700V (stočené páry)	°C	188
		°C	180

DIN 16945 Verfahren A

DIN 46448 Blatt 1

Fe-Ko termočlánek podle ASTM D 2471-71

Od dosáhnutí teploty 150°C ve vinutí

STN 673150 čl. 11, metoda B, po působení 60min při 70°C

4 h při 100°C + 1,5 h při 110°C + 2 h při 120°C

NEMA standard RE 2 - 1987

STN IEC 1033

IEC 216

Vzhled vzorku: houževnatý, bez trhlin a bublin,  
povrch hladký, nelepavý

### Balení a skladování:

Impregnant se dodává v nevratných sudech DG 55 o obsahu 216,5 l, případně v obalech podle dohody mezi výrobcem a odběratelem.

Impregnant se skladuje v těsně uzavřených obalech v suchém větraném skladu při teplotě max. +25°C, který odpovídá STN 650201.

Jiří Šuma, obchodní činnost, 270 64 MŠEC 392

E-mail: [jiracz@email.cz](mailto:jiracz@email.cz)

tel. 313562233, 313562033

[www.suma-msec.cz](http://www.suma-msec.cz)