

VERGÜSS-SYSTEM	CHARAKTER	TYP	MISCHUNGS-VERHÄLTNIS A : B	VISKOSITÄT A-KOMPON. BEI 25 °C	VISKOSITÄT B-KOMPON. BEI 25 °C	VERARBEITUNGS-VISKOSITÄT UND -TEMPERATUR	VERARBEITUNGS-ZEIT	SHORE-HÄRTE	BESONDERHEITEN	TYPISCHE VERWENDUNG
KV 1	zäh-hart A und B gefüllt abrasiv	Hybridsystem (Epoxydiertes PU-System)	100:100	8.000 mPas	12.000 mPas	4.500 mPas bei 50 °C	10 min bei 50 °C	Shore D = 92	hervorragende Eigenschaften bei MS-Anwendungen, Alternative zu Epoxyharzen	Herstellung von Formteilen, Verguss von elektrischen und elektronischen Bauelementen
KV 3-20	zäh-hart A gefüllt nicht abrasiv	PU-System	100:32	10.000 mPas	110 mPas	1.300 mPas bei 25 °C	15 min bei 25 °C	Shore A = 95 Shore D = 85	einfache Verarbeitung	Herstellung von Formteilen
KV 4	zäh-elastisch A gefüllt nicht abrasiv	PU-System	100:25	3.300 mPas	200 mPas	1.300 mPas bei 25 °C	12 min bei 25 °C	Shore A = 90 Shore D = 52	hervorragende Haftung auf ABS PVC u. ä., einfache Verarbeitung	Verguss von Niederspannungstransformatoren und Wandlern, Herstellung von Formteilen
KV 5	weich-flexibel A gefüllt nicht abrasiv	PU-System	100:5	10.000 mPas	110 mPas	2.000 mPas bei 50 °C	30 min bei 50 °C	Shore A = 85 Shore D = 36	Flammschutz nach UL94 V-0 bei 1,6 mm Dicke	Verguss von elektronischen Bauelementen, z.B. Ferrit-Kernen
KV 5-2	weich-flexibel A gefüllt nicht abrasiv	Hybridsystem (Epoxydiertes PU-System)	100:10	7.500 mPas	110 mPas	1.200 mPas bei 50 °C	10 min bei 50 °C	Shore A = 71 Shore D = 17	geringere Viskosität als KV 5 und KV 51	Verguss von elektronischen Bauelementen
KV 5-95	weich-flexibel A gefüllt nicht abrasiv	Hybridsystem (Epoxydiertes PU-System)	100:7,5	4.500 mPas	40 mPas	3.000 mPas bei 50 °C	6 min bei 50 °C	Shore A = 32	Außerordentlich flexibel und elastisch	Verguss von empfindlichen elektronischen Bauelementen
KV 5-96	weich-flexibel A gefüllt nicht abrasiv	Hybridsystem (Epoxydiertes PU-System)	100:7,5	4.500 mPas	40 mPas	3.000 mPas bei 50 °C	6 min bei 50 °C	Shore A = 20	noch flexibler und elastischer als KV 5-95, kein Coating notwendig	Verguss von hochempfindlichen elektronischen Bauelementen
KV 6	zäh-hart A gefüllt nicht abrasiv	PU-System	100:33	2.000 mPas	110 mPas	1.200 mPas bei 25 °C	15 min bei 25 °C	Shore A = 95 Shore D = 55	gefüllt mit Micro-Glashohlkugeln, geringe Dichte, dadurch preiswert	Herstellung von preiswerten Formteilen
KV 8	zäh-hart A gefüllt abrasiv	Hybridsystem (Epoxydiertes PU-System)	100:30:00	12.500 mPas	20 mPas	500 mPas bei 25 °C	30 min bei 25 °C	Shore D = 79	Außerordentlich geringe Verarbeitungsviskosität	Verguss von Zündspulen und Elektronik-Komponenten
KV 9	weich-flexibel A gefüllt nicht abrasiv	PU-System	100:10	10.000 mPas	110 mPas	2.000 mPas bei 50 °C	20 min bei 50 °C	Shore A = 71 Shore D = 15	hohe Wärmeleitfähigkeit	Verguss von elektronischen Baugruppen mit stärkerer Wärmeentwicklung
KV 10	zäh-elastisch ungefüllt	PU-System	100:144	1.300 mPas	2.700 mPas	2.100 mPas bei 25 °C	15 min bei 25 °C	Shore A = 91 Shore D = 42	hochtransparent, lichtecht, nicht vergilbend	Transparent-Verguss von Leuchtdioden u. ä.
KV 51	weich-flexibel A gefüllt nicht abrasiv	Hybridsystem (Epoxydiertes PU-System)	100:7,5	9.000 mPas	110 mPas	1.500 mPas bei 50 °C	15 min bei 50 °C	Shore A = 85 Shore D = 36	sehr gute Wärmeformbeständigkeit	Verguss von elektronischen Bauelementen