



**Qualities that Bond**

# ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

## ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

### INFORMACIÓN DE PRODUCTO

#### **ULTIMEG 2001WW**

Impregnación mediante tecnología “Wet Winding” (Bobinado húmedo)

Monocomponente.

Curado por temperatura

Tixotrópica

Clase térmica H (180°C)

#### DESCRIPCION GENERAL:

La resina de impregnación **ULTIMEG 2002WW** sin disolventes es un sistema monocomponente que proporciona un relleno total (100%) del bobinado con una resistencia mecánica excepcional en todas las temperaturas de trabajo hasta la clase H (180°C).

La elevada viscosidad (tixotropía) de este sistema minimiza el goteo durante la aplicación y maximiza la retención de la resina dentro del bobinado durante el proceso de curado, lo que redundar en unos muy bajos niveles de drenaje primario o secundario. La resina puede ser asimismo ser aplicada para conseguir grandes espesores de capa que mejoran la protección exterior de los bobinados.

El producto, una vez curado, muestra unas excelentes propiedades tanto mecánicas como eléctricas en todo el rango de temperaturas de trabajo junto con una resistencia excepcional a la humedad y los productos químicos. Otras propiedades destacadas son su elevado coeficiente de transferencia térmica, carecer de temperatura de auto ignición y una excelente estabilidad.

#### APLICACIONES:

Producto de altas prestaciones especialmente desarrollado para el bobinado en húmedo de bobinas polares. Puede ser usada asimismo para el sellado y recubrimiento de todo tipo de bobinas y componentes donde se requiera una resistencia mecánica excepcional.

#### DATOS TECNICOS:

Propiedades al suministro	Ensayos	Valores	Unidad
Viscosidad a 25°C	Viscosímetro Brookfield	(22 r.p.m.) 2200 - 2600 (20 r.p.m.) 850 - 1150	poise
Tiempo de transición a gel	10 g a 156 °C	5 a 10	minutos
Densidad específica a 21°C		1,45 a 1,51	-
Almacenamiento a 20°C		Mínimo 12 meses	

<b>Proceso:</b>	Método:	Aplicar sobre los bobinados mediante un pincel rígido o una espátula lisa o dentada
	Viscosidad:	1.- Al suministro 2.- Si fuera necesario una viscosidad menor, la resina puede ser calentada suavemente hasta 30 - 40°C. NUNCA CALENTAR POR ENCIMA DE 40°C (Ver modo de empleo)



**Qualities that Bond**

# ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

## ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

### ULTIMEG 2001WW

#### Modo de empleo:

El proceso de consolidación mediante tecnología “Wet Winding” se realiza más fácilmente aplicando la resina en capas gruesas y uniformes mediante un pincel fuerte y rígido, una paleta o una espátula dentada por encima de cada capa de bobinas una vez terminada. Es necesario asegurarse de que la cobertura con resina es completa y uniforme si quiere obtenerse un bobinado compacto y sin huecos.

Puede ser necesario realizar una impregnación a una viscosidad inferior para facilitar y mejorar la penetración en algunos diseños de bobinas. Este proceso se realiza calentando la resina ligeramente hasta 30 - 40°C, debe ponerse MUCHA ATENCIÓN al realizar este proceso y calentar solamente pequeñas cantidades de resina. A temperaturas superiores a 40°C el sistema se vuelve térmicamente menos estable.

El producto debe almacenarse a temperaturas de entre 10 a 25°C lejos de la luz solar directa, fuentes de calor o contaminación por humedad. Durante largos períodos de almacenamiento existe un mínimo riesgo de que las cargas se precipiten acumulándose en el fondo (si se sospecha que pueda haber ocurrido, agitar con una espátula) o, si la temperatura baja de 10°C, existe un mínimo riesgo de cristalización (el material se espesa y adquiere una estructura granular. Si esto ocurriera, calentar suavemente agitando al mismo tiempo y la resina volverá a su estado normal, no calentar nunca por encima de los 40°C).

#### Curado:

Los tiempos de curado dependen del tamaño y diseño del componente, junto con el rendimiento del horno. Los datos ofrecidos son típicos:

Tiempo de curado	46 horas 150°C	2 horas 165°C
------------------	-------------------	------------------

Si se requiere una temperatura de transición vítreo máxima (HDT) es preciso curar durante 16 horas a 150°C o realizar un post-curado adicional de 4 horas a 180°C.

Propiedades de la resina curada		Ensayos	Valores	Unidad
Fuerza de cohesión	a 20°C	IEC 61033 (par trenzado)	45	kg
	a 180°C		8	kg
Rigidez dieléctrica	a 20°C	ASTM D115 (capa de 3 mm)	100	kV/μm
	Tras 24 h inmersión en agua		85	kV/mm
Tangente delta	50 Hz a 20°C		< 0.1	
	50 Hz a 125°C		< 0.5	
Resistividad cúbica	a 25°C		$10^{14}$	Ω·cm
	a 125°C		$10^{10}$	Ω·cm

**Seguridad e higiene:** Consultar las hojas de Datos de Seguridad correspondientes.

**Embalaje:** En latas de 7 y 28 kg

Fuente AEV Plc Versión N° 3 Fecha edición 08/2012

**NOTA:** Debido a la continua introducción de mejoras, AEV Iberica, S.L. se reserva el derecho de suministrar productos que puedan diferir ligeramente de aquellos mostrados o descritos en esta publicación.

Email:  
[info@aeviberica.com](mailto:info@aeviberica.com)  
[www.aeviberica.com](http://www.aeviberica.com)

**AEV Iberica, S.L.**  
Puig i Pidemunt, 16, 08302 Mataró, Barcelona  
Tel: ++ 34 93 755 60 92  
Fax: ++ 34 93 755 60 93