

Препрег пропитанный эпоксидной смолой в стадии В материал, применяемый для изоляции сухих трансформаторов с литой изоляцией с термокласом F (155 ° C).

ОПИСАНИЕ



Препрег изоляционный материал класса F применяется в производстве трансформаторов сухого типа. Изготавливается из пленки ПЭТ, нетканого композитного материала из полиэфирного волокна, пропитанного термостойкой эпоксидной смолой, но не полностью отвержденной которая активизируется путем запекания при помещении в печь.

СВОЙСТВА И ПРИМЕНЕНИЕ

Отвержденный материал обладает высокой механической прочностью, выдающимися диэлектрическими свойствами, высокой адгезией.

Применяется в качестве можслоевой и концевой изоляции обмоток сухих трансформаторов и реакторов. А также в качестве можслоевой, пазовой, межвитковой изоляции электрических машин и приборов.

Эксплуатационные характеристики Препрег Модель 6440 (JB/T 10942-2010)

№	Наименование	Ед. изм	Параметры					
			0,15	0,18	0,20	0,25	0,30	0,40
1	Толщина	мм	0,15	0,18	0,20	0,25	0,30	0,40
2	Отклонения толщины	мм	$\pm 0,02$	$\pm 0,02$	$\pm 0,03$	$\pm 0,03$	$\pm 0,03$	$\pm 0,04$
3	Прочность на разрыв	N/10mm	≥ 70	≥ 70	≥ 80	≥ 80	≥ 100	≥ 100
4	Содержание растворимой смолы	г/м2	≥ 45					
5	Содержание летучих веществ	%	$\leq 1,5$					
6	Напряжение пробоя	кВ	$\geq 7,0$	$\geq 8,0$	$\geq 8,0$	$\geq 10,0$	$\geq 10,0$	$\geq 10,0$
7	Прочность на разрыв при смещении	мПа	$\geq 3,0$					
8	Температура		≥ 155					

Примечание: изделие с другими характеристиками (например толщины: 0,11мм, 0,12мм, 0,13мм, 0,14мм, 0,16мм), или другими специальными требованиями согласовываются отдельно. Диапазон ширины рулонов: 5мм – 1410мм

Описание процесса запекания

Температура отверждения	Время
80 ⁰ С - 120 ⁰ С / 120 ⁰ С	0,5ч / 1ч - 2ч
120 ⁰ С - 150 ⁰ С / 150 ⁰ С	0,5ч - 1ч / 1ч - 2ч
150 ⁰ С - 120 ⁰ С / 150 ⁰ С	1ч / 1ч – 2
120 ⁰ С - 80 ⁰ С / 80 ⁰ С	0,5ч / 1ч

Примечание: из-за применения разных технологии производства трансформаторов и прочих изделий, описанные выше параметры могут корректироваться исходя из фактической ситуации на производстве и размером изготавливаемой детали/изделия.