

Verarbeitungshinweis

Wärmeleitfähige Vergussmasse

GM / BM 1000

GM / BM 2000

für Heißkanalverteiler

Sehr gut geeignet für schnelles Vergießen von elektrischen isolierten Heizstäben. Diese Masse hat einen sehr guten Anteil an Metallpulver (Eisen und Kupfer). Dadurch wird eine maximale, gut verteilte Wärmeleitfähigkeit erreicht, die für diesen Anwendungsfall benötigt wird.

Bei den Verteilerblöcken verwendet man ausschließlich GM / BM 1000 mit Eisenpulver, da diese Masse mit dem Ausdehnungskoeffizienten von Stahl abgestimmt wurde. Die Mischung GM / BM 2000 mit Kupferpulver ist für Sonderzwecke verwendbar, wie Düsen oder Einsätze mit Ring- oder Wendelrohrheizungen, bzw. für Leisteneinsätze bei Verteilern.

Diese Vergussmassen lassen sich nur in dünnen Schichten vergießen, es ist nicht möglich große Hohlräume damit auszufüllen.

Blanke elektrische Teile dürfen nicht damit vergossen werden –
Kurzschlussgefahr!

Das Pulver und das flüssige Bindemittel sind umweltfreundlich und können normal entsorgt werden.

Die Flüssigkeit ist wasserlöslich.

1. Fräsen Sie die Nut für einen RHK mit \varnothing 8,5 mm mit einem Schruppfräser, da eine raue Wandfläche eine gute Haftung gibt. Die Nut ca. 12 mm tief und 10 mm breit. Darauf achten, dass Nut und Heizkörper fettfrei sind, evt. mit Lösungsmitteln reinigen oder sandstrahlen. Es empfiehlt sich, das Werkzeug, in welches der Heizkörper eingegossen werden soll, auf einer Heizplatte oder im Ofen, auf 35°C zu erwärmen. Nutenden mit Klebeband abdichten, um ein Auslaufen der Masse zu verhindern.
2. Vergusspulver VM 1000 und Bindemittel BM 1000 im Verhältnis 100% : 60% (Gewichts- %) zu einem nicht zu dünnen Brei verrühren. Hierbei sind Luftblasen zu vermeiden.
3. Den Boden der ausgefrästen Nut mit der Vergussmasse einstreichen, nicht mit Einwegspritzen oder Dosierkartuschen einspritzen, da die Gefahr besteht, dass sich das Bindemittel vom Pulver trennt. Den Heizkörper einlegen und niederspannen oder seitlich verkeilen. Diese 1. Schicht 20-30 Min. trocknen lassen (bei ca. 35°C)
4. Anschließend 3 bis 4 weitere dünne Schichten auftragen und jeweils 20-30 Minuten trocknen lassen. Es ist zu empfehlen, die Schichten nicht zu dick aufzutragen, um die Trocknungszeit nicht unnötig zu erhöhen.
5. Die letzte Schicht mind. 2 Stunden bei 50°C trocknen lassen, bis sich diese mit einem Abziehstein, Schwing- oder Bandschleifer trocken abschleifen lässt (Oberfläche kann auch gefräst werden).
6. Nach dem Abschleifen der Oberfläche diese fest abdecken und mit Schraubzwingen o.ä. sichern, damit der Heizkörper nicht hochdrückt und bei 180°C mind. 2 Stunden im Ofen trocknen lassen.
7. Falls erforderlich, Oberfläche nochmals trocken abschleifen und evt. kleine Risse ausbessern.
8. Verarbeitungsgefäße können in Wasser ausgewaschen werden.
9. Achtung: Vergussmasse ist elektrisch leitend! Nicht auf den Anschlussbereich gießen.
10. Schlechte Haftung auf Aluminium und Messing
11. Temperatur Beständigkeit ca. 1.000°C

Technische Änderungen vorbehalten.