

LOHNVERGUSS COMMISSION POTTING



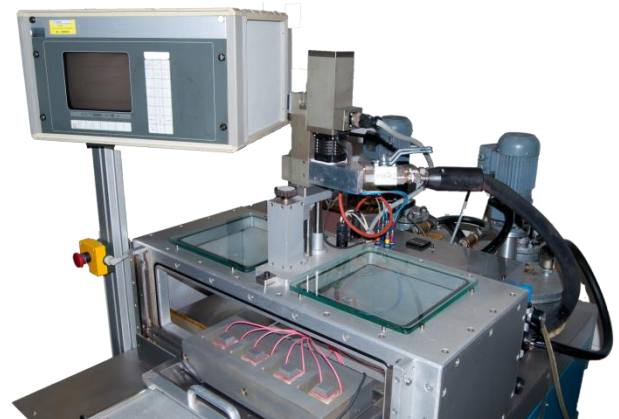
Viele unserer Produkte, z.B. Print- oder Flachtransformatoren, werden mit unseren Vergussanlagen versiegelt. Je nach Bauteil und Harztyp kommen zwei unterschiedliche Vergusstechniken in Frage: Der Vakuumverguss, sowie der Verguss unter Atmosphärendruck mit anschließender Entgasung. Generell erfolgt der Verguss unserer Artikel hochautomatisiert mit Hilfe moderner Maschinen. Zusätzlich bieten wir das Versiegeln von Elektronikbauteilen als Dienstleistung an. Unsere Kunden greifen gerne auf diesen Service zurück, um hohe Investitionen in eigene Anlagen zu vermeiden, alternative Harz-Härterssysteme zu erproben oder den Ausfall eigener Anlagen zu kompensieren. Außer dem herkömmlichen Verguss in Gehäuse ist es uns möglich, einen sogenannten Blockverguss zu offerieren. Hierzu verwenden wir Silikonformen, die etwaige Gehäusekosten obsolet machen. Insgesamt verarbeiten wir Epoxyd- und Polyurethanharze mit einem Jahresvolumen von rund 25 Tonnen.

Many of our products - print or flat transformers for example - are sealed using vacuum dispensing machines. Depending on the type of component and resin there are two different potting methods: Vacuum potting and potting under atmospheric pressure followed with outgassing afterwards. Our products' potting goes with highly automated and modern machinery. Additionally we offer sealing electronic pieces as a service. Our customers use this service to avoid high investments in their own systems, for testing new combinations of resin and hardener or to compensate for equipment downtime. In addition to regular potting in housings, we offer a so-called block type encapsulation. For this we use silicone molds, making any housing costs obsolete. Our total annual need of epoxy and polyurethane resin is about 25 metric tons.

Harztyp / Resin type	Bezeichnung / Name	Verfahren / Technique	Details / Details
Epoxyd / Epoxy	Araldit CW2243-2 L (blau / blue)	Atmosphärendruck Atmospheric pressure	$\lambda = 0,80 \text{ W/mK}$ Härte 70 Shore D Hardness 70 Shore D
Epoxyd / Epoxy	Araldit CW2122-1 (rot / red)	Vakuumverguss Vacuum potting	$\lambda = 0,36 \text{ W/mK}$ Härte 45 Shore D Hardness 45 Shore D
Epoxyd / Epoxy	Araldit CW 5730 N (schwarz/ black)	Atmosphärendruck Atmospheric pressure	$\lambda = 0,61 \text{ W/mK}$ Härte 70 Shore D Hardness 70 Shore D



Harztyp / Resin type	Bezeichnung / Name	Verfahren / Technique	Details / Details
Polyurethan Polyurethane	UR 5044 A + B (violett / purple)	Atmosphärendruck Atmospheric pressure	$\lambda = 0,60 \text{ W/mK}$ Härte 40 Shore A Hardness 40 Shore A
Polyurethan Polyurethane	Elan-tron PU 4257 LV FRM UL-File: E140720 (grau / gray)	Atmosphärendruck Atmospheric pressure	$\lambda = 0,68 \text{ W/mK}$ Härte 83 Shore D Hardness 83 Shore D
Polyurethan Polyurethane	Elan-Tron PU 4440 (braun / brown)	Atmosphärendruck Atmospheric pressure	$\lambda = 0,28 \text{ W/mK}$ Härte 79 Shore A Hardness 79 Shore A
Polyurethan Polyurethane	Elan-tron PU 4259 LV-K4 (weiß / white)	Atmosphärendruck Atmospheric pressure	$\lambda = 0,35 \text{ W/mK}$ Härte 75 Shore D Hardness 75 Shore D
Polyurethan Polyurethane	Elan-tron PU 4254 LV-K4 (schwarz / black)	Atmosphärendruck Atmospheric pressure	$\lambda = 0,35 \text{ W/mK}$ Härte 75 Shore D Hardness 75 Shore D
Polyurethan Polyurethane	Wevo PU 426 (schwarz / black)	Atmosphärendruck Atmospheric pressure	$\lambda = 0,49 \text{ W/mK}$ Härte 85 Shore D Hardness 85 Shore D



UL-KOMPONENTENZULASSUNG
E466710 • E125651

WIR SIND ZERTIFIZIERT NACH
ATEX RICHTLINIE 2014/34/EU

WIR SIND ZERTIFIZIERT NACH
DIN ISO 9001:2015

UNTERNEHMEN DER
STEMAS-GRUPPE

WEISS ELEKTROTECHNIK GmbH

Hofmarkstr. 2
D-84381 Johanniskirchen

Tel: +49 85 64 / 962 99 0
Fax: +49 85 64 / 962 99 22

info@weiss-trafo.de
www.weiss-trafo.de

/weisselektrotechnik
weiss-trafo.de/shop