



ISOGLAS F 0710; H 0720

Cinta de zunchar

Composición: **ISOGLAS** es una cinta de alta resistencia a base de hilos de vidrio unidireccionales impregnados con resina termoendurecible de poliéster modificado en estado B.

Propiedades: **ISOGLAS** posee una alta resistencia a la tracción combinada con una baja elongación y una baja absorción de humedad tras el curado. El sistema de impregnación de resina permite un flujo de la misma durante el curado suficiente para garantizar una excelente adhesión entre capas, obteniéndose una bandaje compacto y resistente.

Aplicaciones: **ISOGLAS F 0710 y H 0720** están dirigidas al zunchado de motores eléctricos de tracción en corriente continua (zunchado de inducidos) y atado de las cabezas de las bobinas en motores de media y alta tensión. **ISOGLAS F 0710** por sus características se utiliza también como elemento de sujeción de los núcleos de transformadores secos. **ISOGLAS H 0720** es especialmente indicada en motores expuestos a grandes sobrecargas térmicas.

Recomendaciones de proceso:

Antes de aplicar la cinta **ISOGLAS**, es recomendable precalentar la armadura hasta aprox. 70°C y encintar aplicando una tensión a la cinta de aprox. 1000 N/cm. Esta operación garantiza que, después de la aplicación de la cinta, más de un 50% de la tensión aplicada permanecerá en el bandaje después del curado, evitando su aflojamiento posterior al enfriarse o durante el servicio. Después de fijar el extremo final de la cinta (p.ej. mediante un soldador de estaño), el curado debe ser realizado de acuerdo a las condiciones expresadas más adelante.

Características Técnicas:

Propiedades	Unidades	Valores	Valores
Tipo		F 0710	H 0720
Espesor nominal	mm	0.30	0.30
Gramaje total	g/m ²	570 ± 30	570± 30
Contenido de resina	%	26 ± 2	26± 2
Nº de hilos de vidrio por cm de anchura	-	30 ± 1	30 ± 1
Resistencia a la tracción en estado B	N/cm	> 2000	> 2000
Resistencia a tracción después de curado (3 horas @ 160°C) @ 23°C	N/cm	> 2400	> 2500
@ 155°C	N/cm	> 1900	> 2000
Elongación	%	1 - 3	1 - 3
Resistencia a flexión después del curado (3 horas @ 160°C)	N/mm ²	1100	1200
Reducción de la resistencia a flexión después de inmersión durante 28 días en agua hirviendo	%	< 50	< 50
Módulo de elasticidad	N/mm ²	aprox.50000	aprox.50000
Resistencia al "tracking" (DIN IEC 112)	CTI	600 (M)	600 (M)
Clase térmica	-	F (155°C)	H (180°C)

JE

97 / 1



TEINSER, S.A. Materiales de
Grupo Isovolta - Austria Aislamiento Eléctrico

Avda. Salvatella, esq. C/Mogoda Tel: ++ 34 93 729 75 50
08210 Barberá del Vallès - Barcelona Fax: ++ 34 93 719 05 11

Información Técnica



Prepregs

22 - Isoglas H0720 (e).doc

ISOGLAS F 0710; H 0720

2/2

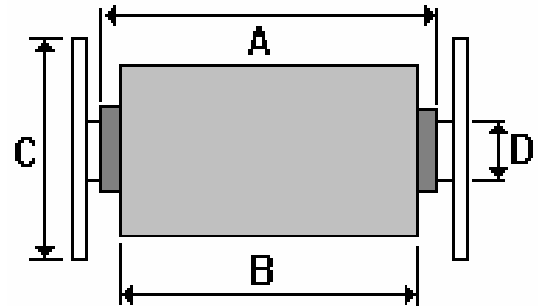
Temperatura de curado °C	Tiempo de curado en horas*	
	F 0710	H 0720
105	48	-
115	10	12
135	4	6
150	1.5	3
165	1	2

* Después de alcanzada la temperatura de curado.

Almacenamiento: Embalaje de origen el bolsas de polietileno individuales: 6 meses a 23°C.
12 meses a 5°C.

Disponibilidad: En carretes (Cross wound spool) o bobinas en varios formatos (ver cuadro inferior).
otras presentaciones disponibles bajo pedido.

Forma de Suministro:



Carretes					Anchura de la cinta								
TIPO	Dimensiones en mm					6	10	12	15	20	25	30	40 a 100
	A	B	C	D									
I	175	155	155	55	metros	1000	600	500	400	-	-	-	-
					kg/unit	4	4	4	4	-	-	-	-
II	300	275	300	72	metros	-	-	-	-	1800	1500	1200	ver 1
					kg/unit	-	-	-	-	21	21	21	21

1.- (36000/ancho) = Metros aprox. por carrete

Rollos standard				Anchura de la cinta							
TIPO	Dimensiones en mm			6	10	12	15	20	25	30	40 a 100
	Dia. Int.	Dia. Ext.									
IIIa	82	290	metros	-	200	200	200	200	200	200	200
			kg/unit	-	1.2	1.4	1.8	2.4	3.0	3.6	ver 2
IIIb	82	210	metros	-	100	100	100	100	100	100	100
			kg/unit	-	0.6	0.7	0.9	1.2	1.5	1.8	ver 3

2.- Ancho x 0.12 = Peso aprox. por rollo en kg

3.- Ancho x 0.06 = Peso aprox. por rollo en kg

JE

97 / I



TEINSER, S.A. Materiales de
Grupo Isovolta - Austria Aislamiento Eléctrico

Avda. Salvatella, esq. C/Mogoda Tel: ++ 34 93 729 75 50
08210 Barberá del Vallès - Barcelona Fax: ++ 34 93 719 05 11