



## DYLON GRADO H-115

### COMPUESTO CERÁMICO PARA ENCAPSULAMIENTO

#### DESCRIPCION:

El compuesto cerámico para encapsulamiento **Grado H-115** es un excelente aislante eléctrico útil para todas las aplicaciones electrónicas. Este cemento de uso general se utiliza para encapsular y recubrir resistencias eléctricas, termopares, transformadores, capacitores, elementos de calefacción, aislantes y elementos de ignición por llama. También se utiliza para cementar y unir la mayor parte de los metales, vidrio, porcelana, refractarios y casi todos los demás objetos de cerámica. El **Grado H-115** evita que los componentes encapsulados en este cemento se aflojen por la vibración.

El compuesto 100% cerámico es muy resistente al shock térmico y puede someterse a calentamiento o enfriamiento rápidos a amplias fluctuaciones de temperatura. El cemento curado tiene una densidad muy alta y baja porosidad. Tiene baja permeabilidad a los gases, aún a temperaturas muy altas. Los metales fundidos, como cobre, soldadura y fundente, no se pegan al **Grado H-115**.

El Dylon **Grado H-115** se ofrece como un polvo blanco y seco de un solo componente que debe mezclarse con agua. El compuesto se endurece por reacción química formando una cerámica casi impermeable en un lapso de 24 horas. Una vez seco, el cemento puede someterse a cualquier temperatura hasta 1550°C tan rápido como se desee. El compuesto no contiene asbestos u otras fibras, ni produce gases nocivos durante el curado. El cemento curado es muy resistente y puede soportar altas cargas estructurales sin que se agriete. Tiene alta conductividad térmica y se adhiere fuertemente a los metales, cerámica, vidrio, y algunos plásticos.

#### CARACTERISTICAS

Temperatura Máx. de Servicio	1550 °C	Duración de Vaciado (mezclado)	2 horas
Resistencia a la Compresión:	285 kg/cm <sup>3</sup>	Tiempo de Curado:	24 horas
Encogimiento:	1%	Tamaño Máximo de Partículas:	150µm
Proporción de Mezclado	100:13	Color	Blanco Ostión
		Polvo: Agua	
		Densidad	3.2 g/cc

#### APLICACION:

La proporción recomendada para mezclarlo es de 100 partes de polvo **Grado H-115** según su peso por 12 a 15 partes de agua según su peso. Sin embargo, el cemento puede hacerse más espeso agregando un poco menos agua, o más delgado agregando un poco más de agua, para satisfacer diversas condiciones de operación. El polvo ya pesado debe agregarse al agua ya pesada y agitarse hasta que la mezcla tenga una consistencia cremosa. Continúe mezclando 5 minutos más. Las superficies a unirse deben estar limpias de óxido, aceite, grasa y polvo. Aplique el cemento con paleta, jeringa, brocha, espátula, por vaciado o inmersión. Al usarse como mezcla de adhesión, se obtienen normalmente las mejores resistencias cuando el grosor del cemento en la junta es de 0.5 a 3.0 mm. Cuando se utiliza como compuesto de encapsulamiento el grosor puede ser hasta de varios centímetros.

#### PRESENTACION:

Cubeta Plástica de 27.2 kg

Tambor Metálico de 272 kg  
(con recubrimiento de polietileno)

**"DYLON – UN NOMBRE DE CONFIANZA, MUCHOS PRODUCTOS DE CONFIANZA"**



CERTIFICADO ISO 9001:2000

Distribuidora de Lubricantes

**Dylon de Mexico S. de R.L. de C.V.**

7700 CLINTON RD CLEVELAND, OHIO 44144

info@dylon.com www.dylon.com/espanol.htm

RFC. DLD-070726-NY7

TEL 00121-6651-1300

FAX 00121-6651-1777