

Backlackdrähte

Bezeichnung DIN EN IEC NEMA	Durchmesserbereich (mm)	Lackbasis		Verbackungs- temperatur (für Ofen- verbackung)	Geeignete / empfohlene Verbackungs- methoden	Eigenschaften / Anwendungs-Beispiele	Backfestigkeit einer einlagigen, helischen Spule (DIN EN IEC 60851-3, 7)	Verzinnbarkeit in s bei Grad C (DIN EN IEC 60851-4, 5)
		Grundlack Temperaturindex (DIN EN 60172)	Backlack Erweichungs- temperatur					
V155 B110 60317-35 MW131	0,036 - 1,32	Polyurethan (verzinnbar) TI > 155	Polyvinyl- butyral ca. 110° C	110 - 130° C	H, S, O, E, M H, S, O, E	Verbackung bei niedriger Temperatur. Geeignet für Kleinmotore, Näherungs- sensoren, Akustik- und Schwingspulen	0,06 mm: 0,12 N 0,25 mm: 1,00 N 0,50 mm: 2,50 N	0,06 mm: 0,9 / 390 0,25 mm: 1,5 / 390 0,50 mm: 2,0 / 390
V155 B180 60317-35 MW131	0,036 - 1,32	Polyurethan (verzinnbar) TI > 155	Aliphatisches Polyamid ca. 170° C	180 - 200° C	H, S, O, E, M H, S, O, E	Hohe Wieder-Erweichungstemperatur Sehr gute Backfestigkeit, auch bei erhöhter Temperatur Elektromotore, Induktionsspulen sonstige Luftspulen	0,06 mm: 0,12 N 0,25 mm: 1,40 N 0,50 mm: 3,20 N	0,06 mm: 0,5 / 390 0,25 mm: 0,8 / 390 0,50 mm: 1,3 / 390
V180 B180 übertrifft 60317-35	0,036 - 1,32	Polyurethan (verzinnbar) TI > 190						0,06 mm: 1,1 / 390 0,25 mm: 1,5 / 390 0,50 mm: 2,0 / 390
W180V B180 60317-36	0,036 - 1,32	Polyesterimid (bedingt verzinnb.) TI > 190						0,06 mm: 2,0 / 470 0,25 mm: 2,9 / 470 0,50 mm: 4,5 / 470
W200 B180 60317-37	0,036 - 1,32	Polyesterimid (nicht verzinnbar) TI > 200						
W210 B200 60317-38 MW102	0,050 - 1,32	Polyesterimid + Polyamidimid TI > 210	Aromatisches Polyamid ca. 190° C	200 - 220° C	H, S, O S, O	Höchste thermische Stabilität Elektromotoren, sonstige Hochtemperaturanwendungen	0,50 mm: 2,60 N	

Spezielle Produktaufmachungen, wie farbige Lackierungen, andere Lackkombinationen und eingeeingte Toleranzen sind lieferbar. Bitte fragen Sie uns.

Anmerkungen / Erläuterungen:

Zu den Eigenschaften der Grundlacke siehe unser **Datenblatt "Kupferlackdrähte"**

Die Lagerstabilität von Backlackdrähten ist beschränkt und sollte 6 Monate bei max. 23° C und max. 55 % rel. Luftfeuchtigkeit nicht überschreiten.

Wasseraufnahme durch den Backlack bei 72 h Stunden Tauchung: < 2 % bei B110 und < 4 % bei B180

Verbackungsmethoden: Heißluftstrom (H), Ofen (O), elektr. Strom (S), Ethanol (E), Methanol (M).

Die Verbackungstemperaturen verstehen sich als Anhaltspunkte. Sie sind stark abhängig von den individuellen Verarbeitungsmodalitäten.

Die angegebenen Werte sind typische Eigenschaften von HEERSOLIT Backlackdrähten, keine zugesicherte Eigenschaften im rechtlichen Sinne.