



INVERSIONES VIGLE, C. A.
Las Mayas, Vía La Mariposa,
Galpón 6, Caracas 1091, Venezuela.
Telefax: + 58 – 212 – 6824066.

POLYGLASS H200

Cinta de zunchar.

Composición: **POLYGLASS H200** es una cinta de alta resistencia a base de hilos de vidrio unidireccionales impregnados con resina termocurable de poliéster modificado en estado B.

Propiedades: **POLYGLASS H200** 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 un zunchado compacto y resistente.

Aplicaciones: **POLYGLASS H200** ha sido desarrollado para el zunchado de motores eléctricos de tracción en corriente continua, zunchado de inducidos, así como las ataduras de las cabezas de las bobinas en motores de media y alta tensión.

POLYGLASS H200 por sus características se utiliza también como elemento de sujeción de los núcleos de transformadores.

POLYGLASS H200 es especialmente indicada en motores expuestos a grandes sobrecargas térmicas.

Recomendaciones de proceso:

Antes de aplicar la cinta **POLYGLASS H200**, 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 zunchado 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.





INVERSIONES VIGLE, C. A.
Las Mayas, Vía La Mariposa,
Galpón 6, Caracas 1091, Venezuela.
Telefax: + 58 – 212 – 6824066.

Características Técnicas:

Propiedades	Método de test	Unidad	Valor
Espesor nominal		mm	0,33
Tolerancia		mm	± 0,05
Gramaje total		g/m ²	560 ± 30
Contenido de resina		%	27 ± 2
Nº de hilos de vidrio por cm de anchura			30 ± 1
Resistencia a tracción en estado B		N/cm	> 2000
Resistencia a tracción tras el curado (3 h 160 °C) medido a 23 °C / 155 °C		N/10mm	> 2500 / > 2000
Resistencia a flexión tras el curado (3 h a 160 °C)		N/mm ²	> 1200
Elongación		%	1 - 3
Reducción de la resistencia a flexión después de inmersión durante 28 días en agua hirviendo		%	> 50
Módulo de elasticidad		N/mm ²	aprox. 50.000
Resistencia al "tracking"	IEC 112	CTI	600 (M)
Clase térmica			H (180 °C)
Tiempos de curado empleando temperaturas de curado de: 105 / 115 / 135 / 150 / 165 °C		horas*	- / 12 / 6 / 3 / 2

* Después de alcanzada la temperatura de curado.

Almacenamiento: Embalaje de origen en bolsa de polietileno: Min. 6 meses a 20 °C.
Min. 12 meses a 5 °C.

Forma de Suministro: En rollos de longitud 200 m: Ancho 10, 15, 20, 25, 30 mm.
Diámetro interno del núcleo: 82 mm.
Embalaje: Cada rollo individualmente sellado en bolsa de polietileno.

