

## PAPEL PRESSPAN DIAMANTADO

Papel kraft, térmicamente mejorado con resina epoxi  
Estado B.



- Composición** Papel Kraft impreso por ambas caras con rombos de resina epoxi en estado B, uniéndose y formando un sistema de aislamiento de excelente estabilidad una vez calentado en transformadores de aceite. La resina es aplicada formando cuadrados de 9.5mm de lado dispuestos formando un diamante.
- Estructura** Puede ser utilizado para la unión entre sí de las distintas capas de cobre o aluminio, capas de aislamiento, laminaciones y tiras.
- La distribución de los puntos de resina en estado B asegura un espacio suficiente entre ellos para facilitar la impregnación del aceite.
- Puede ser aplicado en una o más capas entre las partes a aislar. Mediante calentamiento en un horno de secado, la fina capa de resina en estado B, se funde y polimeriza. A través de este proceso las capas quedan pegadas entre ellas (ver diagrama)
- Aplicaciones** Utilizando Papel diamantado, las distintas capas del bobinado quedan unidas consiguiendo que toda la bobina se convierta en un bloque sólido.
- La resistencia a los cortocircuitos de dichos bobinados se incrementa considerablemente comparada con los sistemas convencionales. Se consigue un gran ahorro debido a la reducción de los elementos de soporte.
- La alta resistencia a la tracción y elasticidad del Papel diamantado hace posible su uso en procesos de bobinado automáticos.
- La mejora térmica del papel de base proporciona de un 12 a un 15% de incremento en la resistencia térmica en comparación con los productos de celulosa habituales.

## Datos Técnicos

PROPIEDADES	UNIDAD	VALORES						NORMA	
Espeor	mm	0.08	0.13	0.18	0.25	0.38	0.50	IEC 641-2	
Tolerancia en espeor	%	± 10	± 8	± 8	± 8	± 8	± 8	IEC 641-2	
Densidad	g/cm <sup>3</sup>	0.95 - 1.05						IEC 641-2	
Gramaje aprox. (con recubrimiento)	kg/m <sup>2</sup>	0.080	0.140	0.180	0.280	0.400	0.520	IEC 641-2	
Resistencia a la tracción	Long.	N/mm <sup>2</sup>	100	105	110	115	120	125	IEC 641-2
	Trans.	N/mm <sup>2</sup>	40	40	40	40	35	35	
Retracción durante el secado	Long.	%	0.6				0.5		IEC 641-2
	Trans.	%							
pH del extracto acuoso		6 - 8						IEC 641-2	
Contenido de cenizas	%	< 0.5						IEC 641-2	
Espeor del recubrimiento de resina	mm	0.010 - 0.014						IEC 641-2	
Rigidez dieléctrica	En seco	kV <sub>eff</sub>	0.8	1.2	1.6	2.1	3.0	3.8	IEC 243-1
	En aceite	kV <sub>eff</sub>	6.5	8	10	12.6	16.5	18.7	

## Disponibilidad

**Espesores habituales:** 0,13 – 0.18 – 0.25 – 0.38 mm.

**Color:** Café claro, rombos rojos.

**Formato de placa:** Altura 1000 mm.