

VEROPAL 14

CHARAKTERISTIKA

Veropal 14 dvousložkové epoxidové lepidlo vytvrzující za pokojové teploty. Systém má charakter tixotropní pasty a po vytvrzení vykazuje vysokou míru pevnosti a vysokou chemickou odolnost. Veropal 14 se používá k lepení kovů elektronických součástí a dalších substrátů. Systém je teplotně odolný do 120 °C a je schopen vyplňovat spáry až do tloušťky 5 mm.

APLIKACE

Optimální vlastnosti lepeného spoje závisí na správném předúpravě lepených ploch. Povrch podkladu musí být očištěn dobrým odmašťujícím prostředkem jako je aceton, isopropanol nebo jiné podobná odmašťovadla, aby se odstranily veškeré zbytky olejů, tuků a nečistot. Neměly být používány benzín nebo průmyslová ředidla. Nejpevnější spoje lze získat mechanickým zdrsněním nebo chemickým naleptáním odmaštěných povrchů.

MÍŠICÍ POMĚRY

	Parts by weight	Parts by volume
Veropal 14 comp. A	100	100
Veropal 14 comp. B	50	50

Pryskyřice a tvrdidlo musí být řádně smíchány, aby vznikla homogenní směs. Veropal 14 je také k dostání v kartuších obsahujících statické mixéry a lze je aplikovat jako lepidlo připravené k použití.

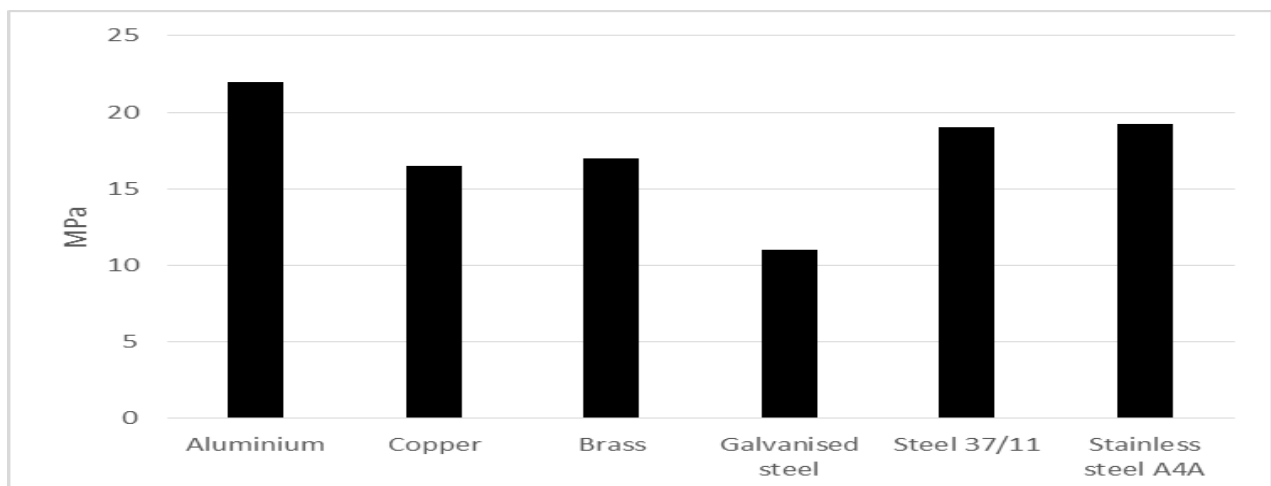
VLASTNOSTI SYSTÉMU

	Veropal 14 složka A	Veropal 14 složka B	Veropal 14 (po smísení)
Barva	Šedá pasta	Šedá pasta	Šedá pasta
Viskozita při 25°C (Pa.s)	ca 100	tixotropní	tixotropní
Hustota (g/cm ³)	1.6	1.6	1.6
Doba zpracovatelnosti (100 g/25°C)	-	-	60 min
Skladovatelnost (5-40°C)	2 roky	2 roky	-

Pryskyřice / tvrdidlo se může aplikovat ručně nebo pomocí robotu na předupravené a suché povrchy. Pro zajištění nejvyšší pevnosti lepeného spoje ve smyku se tloušťka filmu lepidla ve spáře pohybuje mezi 0,05 až 0,15 mm, tu lze zaručit např. vložením distančních drátků do lepeného spoje. Lepený spoj je vhodné po určitou dobu fixovat přiměřeným tlakem, aby nedocházelo k vzájemnému posuvu lepených substrátů nebo k odchlípnutí jednoho ze substrátů v průběhu vytvrzování. Velmi důležitým vodítkem strojní aplikovatelnosti a použitelnosti pro tepelně citlivé výrobky je vývoj tepla během síťovací reakce.

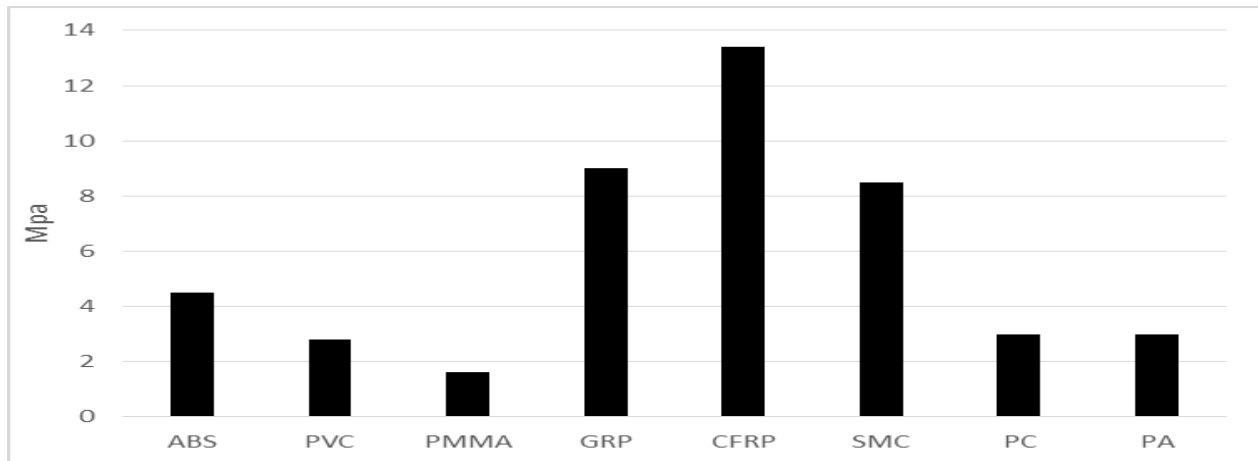
Průměrná stříhová pevnost standardních slepů kov - kov (ISO 4587)

Vytvrzeno 24 hodin/23°C and 10 hodin/50°C



Průměrný stříhová pevnost standardních slpů plast - plast (ISO 4587)

Vytvrzeno 24 hodin/23°C and 10 hodin/50°C


Doba vytvrzení k minimální stříhové pevnosti slepu

Teplota	°C	10	15	25	40	60	100
Doba vytvrzení LSS > 1 MPa	Hodiny	15	8.5	3	-	-	-
	Minuty	-	-	-	65	18	4
Doba vytvrzení LSS > 10 MPa	Hodiny	22	11	5	-	-	-
	Minuty	-	-	-	85	25	5

Mechanické vlastnosti

Vytvrzeno 24 hodin/23°C a 10 hodin/50°C (výsledky Tg + 1 hodina/85°C)

Vlastnost	Hodnota		Norma
Pevnost v ohybu	60-65	MPa	ISO 178
Modul pevnosti v ohybu	4 000 – 4 500	MPa	ISO 178
Tahová pevnost	25 – 30	MPa	ISO 527
Prodloužení	1.3 – 2	%	ISO 527
Tg (DMA)	95 – 105	°C	-
Tg (DSC)	80 – 85	°C	-

BALENÍ

Dle dohody se zákazníkem. Standardně v kartuších o objemu 200 ml; 1 L, 5 L a 20 L obalech.

BEZPEČNOST A HYGIENA PŘI PRÁCI:

Pracující musí být vybaveni pracovním oděvem, rukavicemi z PVC nebo PE, ochrannými brýlemi nebo obličejovým štítem. Při práci s je zakázáno jíst, pít a kouřit. Pracovníci musí dodržovat zásady osobní hygieny. Po práci je třeba ruce umýt teplou vodou a mýdlem nebo vhodnou mycí pastou a po osušení ošetřit vhodným reparačním krémem.

SKLADOVÁNÍ

Skladuje se v uzavřených obalech v krytých suchých skladech při teplotách 15 – 25 °C. Nesmí být skladovány v blízkosti tepelných zdrojů a nesmí být vystaveny přímému slunečnímu záření. Záruka jakosti je 24 měsíců od data výroby

POZNÁMKA

Údaje o vlastnostech výrobku a jeho zpracování byly získány laboratorním měřením a aplikačními zkouškami. Tento prospekt může jen právně nezávazně poradit, zpracování výrobku je nutno přizpůsobit konkrétním podmínkám.