

# Veropal 520-1668

Plněný epoxydový zalévací systém

## CHARAKTERISTIKA

Veropal 520-1668 je modifikovaná nízkomolekulární epoxidová pryskyřice se speciálním tvrdícím systémem. Dodává se jako 2K systém, složka A – epoxidová pryskyřice a složka B – plněné tvrdidlo.

## POUŽITÍ

Systém je určen pro zalévání elektrických a elektronických částí a pro aplikace, kde se předpokládá dobrá teplotní odolnost.

## VLASTNOSTI PRODUKTU

### Vlastnosti nevytvrzeného systému

Veropal 520-1668 složka A

Viskozita při 25 °C	3,5 – 6,5	Pa.s	ČSN EN ISO 2884-1
Epoxidový index	4,5 – 5,0	eq/ kg	ČSN EN ISO 3001
EEW	200 – 222	g/ mol	ČSN EN ISO 3001
Barva	Max. 100	Hazen	ČSN EN ISO 6271-2

Veropal 520-1668 složka B

Viskozita při 25°C	20 – 50	Pa.s	ČSN EN ISO 12058-1
Hustota při 25°C	1,70 – 1,90	g/ cm <sup>3</sup>	CSN EN ISO 1675
Obsah plniva	65,0 – 66,5	%	ČSN EN ISO 3451

### Poměr mísení

Složka A - pryskyřice	100	hm. díly
Složka B - tvrdidlo	220	hm. díly

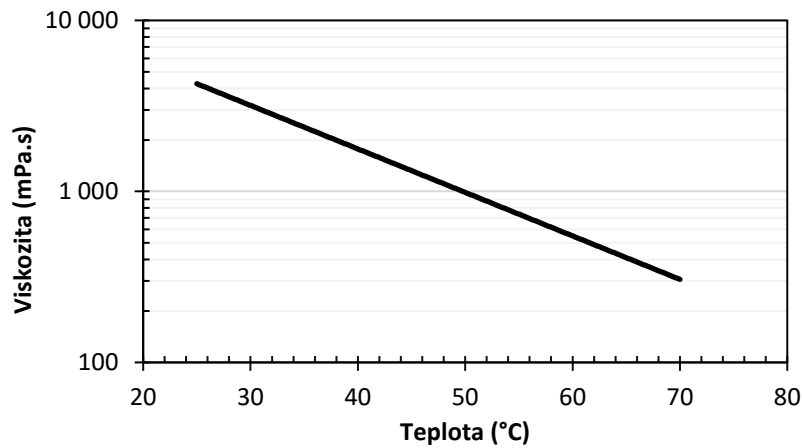
Složku A a B je nutné před aplikací řádně promíchat

### Pot live

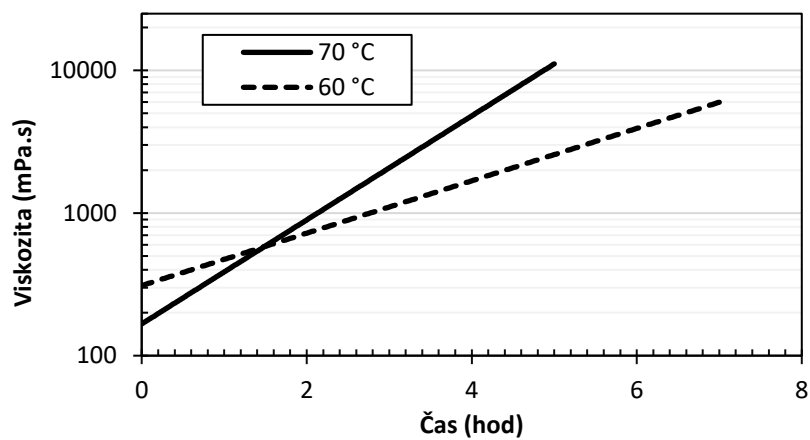
25 °C	min. 8	hod
60 °C	min. 3	hod

**VISKOZITA**

Viskozita směsi při různých teplotách.

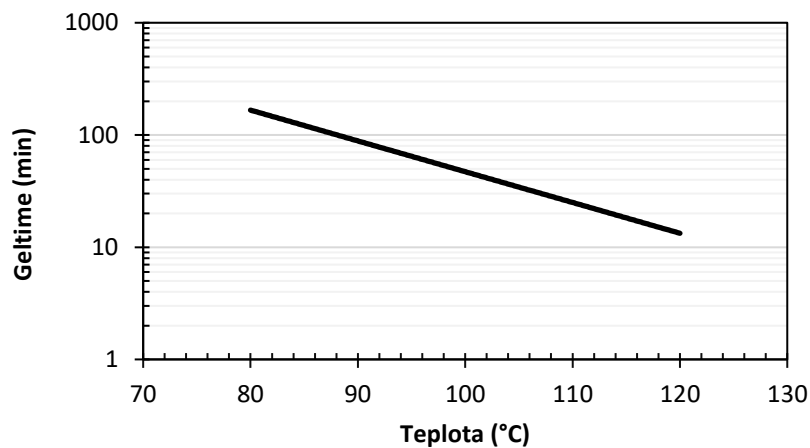


Nárůst viskozity v čase při různých teplotách.



**GELTIME**

Čas gelace při různých teplotách



**MECHANICKÉ A ELEKTRICKÉ VLASTNOSTI**

Měřeno na normovaném tělese při 23°C

Vytvrzeno 10 hodin při 140°C

<b>Pevnost v ohybu</b>	115 – 125	MPa	ISO 178
<b>E-modul v ohybu</b>	5 900 – 6 400	MPa	ISO 178
<b>Pevnost v tahu</b>	65 – 75	MPa	ISO 527
<b>Prodloužení</b>	1,7 – 2,5	%	ISO 527
<b>Tg (DMA)</b>	125 – 140	°C	
<b>Tg (DSC)</b>	95 – 110	°C	ISO 11357-2
<b>Volume resistivity</b>	1,1.10 <sup>14</sup>	Ω.m	IEC 93
<b>Electrical strength</b>	15 – 20	MV.m <sup>-1</sup>	IEC 243
<b>Tracking resistance</b>	> 600	CTI	IEC 112
<b>Temperature index (20 000 hours)</b>	min. 140°C	°C	IEC 60216-1
<b>Součinitel tepelné vodivosti</b>	0,8 – 1,0	W/mK	DIN 52812
<b>Koeficient teplotní lineární roztlačnosti</b>	45 – 55	10 <sup>-6</sup> K	DIN 53752
<b>Nasákavost</b>	0.2 – 0.3	%	ISO 175
<b>Teplotní rozmezí COT (min a max long time durability)</b>	-50°C...150°C	°C	

**TECHNOLOGICKÝ PROCES**

Zpracování a vytvrzování systému Veropal 520-1668 dovoluje řadu postupů, dle možností a potřeb zpracovatelů. Po vytvrzení je doporučeno následné dotvrzení k dosažení dobrých mechanických a elektrických vlastností konečného produktu. Optimální dotvrzení je 2 – 8 hod při 120 – 140°C. Po dotvrzení následuje fáze ochlazení. Ta musí být provedena tak, aby nedošlo k tepelnému šoku a následnému popraskání odlitku.

**BALENÍ**

Produkt se dodává v předem dohodnutých obalech.

**SKLADOVÁNÍ**

Produkt by měl být skladován na suchém a stinném místě. Teplota skladování a transportu by neměla překročit 25 °C a neměla by být ani pod 5 °C. Za těchto podmínek je životnost složky A 12 měsíců a složky B 6 měsíců.

**BEZPEČNOSTNÍ ÚDAJE**

Při práci s tímto produktem je třeba zajistit dobrou ventilaci a použít ochranné rukavice a brýle. Podrobné údaje týkající se bezpečného zacházení a ochrany zdraví jsou uvedeny v bezpečnostním listu.

**POZNÁMKA**

Informace o vlastnostech produktu a aplikaci byly získány měřením a z aplikačních testů. Tento aplikační list obsahuje pouze doporučení, aplikace produktu musí být přizpůsobena podmínkám použití. Pro získání dalších informací nás, prosím, kontaktujte.