

# VEROPAL WSB E-LV

Epoxidový impregnační systém

## CHARAKTERISTIKA

VEROPAL WSB E-LV je dvousložkový transparentní epoxidový systém vyznačující se velmi nízkou viskozitou a velmi dobrou nasákavostí do dřeva či jiných porézních materiálů.

## POUŽITÍ

Používá se ke stabilizaci velkých i malých kusů dřeva, kostí a jiných porézních materiálů bez nutnosti použití vakuové či tlakové komory (s jejich použitím je prosycení materiálů větší). Vytvrzování probíhá při laboratorní teplotě po dobu cca 2-3 dnů, při zvýšené teplotě cca 75-80°C v troubě či peci se doba vytvrzení výrazně zkracuje (2-3 hodiny).

## VÝHODY

- Vodojasnost a transparentnost systému – neovlivňuje původní barvu stabilizovaného materiálu
- Vysoká schopnost prosycování materiálů za normálního tlaku a teploty bez pění
- Dlouhá doba zpracovatelnosti
- Možnost probarvení různými barvami

## VLASTNOSTI PRODUKTU

### Vlastnosti nevytvrzeného systému

Veropal WSB E-LV, složka A – pryskyřice

Viskozita při 25 °C	350 – 500	mPa.s	ČSN EN ISO 2884-1
Hustota při 23 °C	1,05 – 1,15	g/ cm <sup>3</sup>	ČSN EN ISO 1675
Vzhled	Čirá kapalina	-	-

Veropal WSB E-LV, složka B – tvrdidlo

Viskozita při 25 °C	5 – 50	mPa.s	ČSN EN ISO 2884-1
Hustota při 23 °C	0,90 – 1,00	g/ cm <sup>3</sup>	ČSN EN ISO 1675
Vzhled	Čirá kapalina	-	-

### Poměr mísení

Složka A - pryskyřice	100	Hmotnostní díly
Složka B - tvrdidlo	40	Hmotnostní díly

### Vlastnosti systému po smíchání

Viskozita při 25 °C	100 – 200
Vzhled	Čirá kapalina
Zpracovatelnost při 25°C	< 6 hod

## ZPRACOVÁNÍ

Nejdříve smíchejte obě složky dle hmotnostního poměru při normální teplotě. Velké kusy materiálu (např. dřevěné fošny, dřevěné koláče atd.), které nelze vložit do vakuové nebo tlakové komory, nejdříve zbavíme mechanických nečistot. Poté do povrchu stabilizovaného materiálu opakovaně vtíráme štětcem pryskyřici Veropal WSB E-LV, dokud materiál saje. V případě menších kusů je možné tyto kousky vložit do nádoby se stabilizační pryskyřicí a zatížit je (nebo nechat je v ní plavat a občas opakovaně obracet). V případě silně porézních materiálů dojde k výraznému poklesu hladiny pryskyřice. Je nutné kontrolovat, aby bylo stabilizované těleso stále pod hladinou pryskyřice. Když už je materiál nasycený a nepřijímá již více pryskyřice, nechá se při normální teplotě vytvrdnout (v případě menších kousků v nádobě je vyjmout z pryskyřice ven a zabalit). Vytvrzení lze urychlit působením teploty. Osvědčil se postup zabalení prosycovaného materiálu do např. smršťovací folie, aby z pórů při tvrdnutí pryskyřice zbytečně nevytékala (pozor, aby teplota nezničila smršťovací folii, v případě vyšších teplot použít zabalení do alobalu). Pro podpoření vsakování epoxidového systému je možné použít vakuovou komoru nebo tlakovou komoru.

Po vytvrzení pryskyřice a ochlazení lze stabilizovaný materiál brousit a leštit do finálního vzhledu.

**Vytvrzovaný materiál musí obsahovat méně než 10 % vlhkosti. Pro úplné vysušení materiálu se doporučuje vložit těleso na minimálně 12 hodin (doba sušení závisí na velikosti tělesa) do pece o teplotě 105 °C. Po vysušení se těleso uzavře do dobře těsnící nádoby a nechá zchladnout. Nevkládejte čerstvě vysušený horký materiál do stabilizační pryskyřice! Může dojít k předčasné polymeraci a těleso nebude správně stabilizováno.**

## BALENÍ

Dle dohody se zákazníkem. Standardně v 1 L, 5 L a 20 L obalech. Po dohodě i větší.

## SKLADOVÁNÍ

Skladuje se v uzavřených obalech, na krytém suchém tmavém místě při teplotě 15-25°C. Záruční doba je 12 měsíců od data výroby.

## 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

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

Vydáno: 03/ 2020  
Revize: 03/ 2020  
Zpracovalo: Výzkum & servis

SYNPO, akciová společnost, S. K. Neumanna 1316, 532 07 Pardubice, Česká Republika  
Prodej tel.: +420 466 067 250, fax: +420 466 067 249, e-mail: [synpo@synpo.cz](mailto:synpo@synpo.cz), <http://www.synpo.cz>  
The Quality Management System conforms to the Standard ISO 9001

