

# VEROPAL QUICK (520-1608)

## CHARAKTERISTIKA

Veropal Quick (520-1608) je unikátní velmi rychlé dvousložkové epoxidové adhezivum. Používá se pro lepení široké škály substrátů. Vedle kovů, kovových konstrukcí, dřeva, keramiky je vhodný pro lepení řady polymerních kompozitních materiálů, jakými jsou např. skleněnými vlákny vyztužené polyestery, epoxidy (SMC) apod.

## APLIKACE – 25 ml kartuše

Nejdříve se odlomí z výstupu tubiček kryt, který je možné po použití nasadit na vývody z tubiček, pro ochranu před dalším použitím. Podél tubičky je plastová špachtlíčka, která se odlomí. Před vytlačení potřebného množství lepidla je nutné nechat kartuši ve svislé poloze s vývody dolů, tak aby případné vzduchové bubliny při vytlačování neovlivnily výsledný poměr složek. Pak se vytlačí potřebné množství lepidla a promíchá se špachtlíčkou. Po promíchání je možné lepidlo aplikovat na lepené substráty.

## VLASTNOSTI PRODUKTU

### Vlastnosti složky A a B před smícháním

Složka A	Viskozita 25 °C	5 – 15	Pa.s	CSN 640349
Složka B	Viskozita 25 °C	5 – 15	Pa.s	CSN 640349

### Mísicí poměry

Složka A: B	1 : 1 hm.díly
Složka A: B	1 : 1 obj.díly

### Vlastnosti složky A a B po smíchání

Viskozita při 23 °C (max.)	10 – 20	Pa.s
Doba zpracovatelnosti (10 g/ 23 °C)	2 – 3	min
Doba gelace (10 g/ 23 °C)	5 – 7	min
Čas gelace ve filmu (150 µm/ 23 °C)	15 – 20	min

Obvyklá tloušťka filmu lepidla ve spáře se pohybuje mezi 0,05 až 0,25 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.

Z tohoto hlediska lze Veropal Quick (520-1608) hodnotit jako materiál se standardní vytvrzovací teplotní charakteristikou běžnou pro takto rychlá lepidla.

## VLASTNOSTI SLEPU

### Mez pevnosti ve smyku na hliníku při různých podmínkách vytvrzování

Mez pevnosti ve smyku [MPa]			
2 h/ 23 °C	4 h/ 23 °C	24 h/ 23 °C	7 dní/ 23 °C
16	12	10 – 12	

### Mez pevnosti v odlupu na hliníku

Mez pevnosti v odlupu [N/ 10 mm]			
2 h/ 23 °C	4 h/ 23 °C	24 h/ 23 °C	7 dní/ 23 °C
22	13	10	