

Veropal 520-1988

Plněný epoxydový zalévací systém

CHARAKTERISTIKA

Veropal 520-1988 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 520-1988 složka A

Viskozita při 25 °C	4 500 – 5 000	mPa.s	EN ISO 12058-1
Hustota při 23 °C	1,13 – 1,17	g/ cm ³	CSN EN ISO 1675
Epoxidový index	4,1 – 4,5	eq/ kg	CSN EN ISO 3001
EEW	222 – 244	g/ mol	CSN EN ISO 3001
Bod vzplanutí	> 160	°C	ISO 1523
Barva	Max. 2	Gardner	EN ISO 4630-2

Veropal 520-1988 složka B

Viskozita při 25°C	10 000 – 40 000	Pa.s	EN ISO 12058-1
Hustota při 25°C	1,7 – 1,8	g/ cm ³	CSN EN ISO 1675
Bod vzplanutí	> 140	°C	ISO 1523
Obsah plniva	66 – 67,5	%	CSN EN ISO 3451

Poměr mísení

Složka A - pryskyřice	100	hm. díly
Složka B - tvrdidlo	220 – 203	hm. díly

Složku A a B je nutné před aplikací řádně promíchat

Viskozita po smíchání

25°C	3 000 – 5 000	mPa.s
60°C	300 – 500	mPa.s
80°C	100 – 200	mPa.s

Pot live (až do 15 000 mPa.s)

25°C	min. 5	hod
60°C	min. 4	hod

Gel Time (ISO 9396)

80 °C	150	min
100 °C	45	min

Vlastnosti vytvrzeného systému

Měřeno na normovaném tělese při 23°C

Vytvrzeno 10 hodin při 140°C

Pevnost v ohybu	120 – 130	MPa	ISO 178
E-modul v ohybu	6100 – 6400	MPa	ISO 178
Pevnost v tahu	65 – 75	MPa	ISO 527
Prodloužení	1.7 – 2	%	ISO 527
Tg (DMA)	125 – 140	°C	
Tg (DSC)	95 – 110	°C	ISO 11357-2
Volume resistivity	1.1.10 ¹⁴	Ω.m	IEC 93
Electrical strength	15 – 20	MV.m ⁻¹	IEC 243
Tracking resistance	> 600	CTI	IEC 112
Temperature index (20 000 hours)	min. 140°C	°C	IEC 60216-1
Součinitel tepelné vodivosti	0.8 – 1.0	W/mK	DIN 52812
KOeficient teplotní lineární roztažnosti	45 – 55	10 ⁻⁶ K	DIN 53752
Nasákavost	0.2 – 0.3	%	ISO 175
Teplotní rozmezí COT (min a max long time durability)	-50°C...150°C	°C	

TECHNOLOGICKÝ PROCES

Zpracování a vytvrzování systému Veropal 520-1988 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, standardně v 10, 50 či 200 L 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 měřeními a z aplikačních testů. Tento aplikační list obsahuje pouze doporučení, aplikace produktu musí být přizpůsobena podmínkám použití. Pro získání dalších informací nás, prosím, kontaktujte.

Vydáno: 02/2012
 Revize: 08/2015
 Zpracovalo: Výzkum&servis&marketing

SYNPO, akciová společnost, S. K. Neumanna 1316, 532 07 Pardubice, Czech Republic

Prodej tel.: +420 466 067 250, fax: +420 466 067 249

Technický servis tel.: +420 466 067 164

E-mail: blanka.orsagova@synpo.cz, <http://www.synpo.cz>

The Quality Management System conforms to the Standard ISO 9001:2008

