

A LORD oferece uma valiosa capacidade técnica e experiência em adesivos e revestimentos, controle de vibrações e movimentos e tecnologias de resposta magnética. Nossos funcionários trabalham em parceria com nossos clientes visando ajudá-los a valorizar mais seus produtos. Sempre inovando e reagindo às constantes mudanças do mercado, nossa preocupação maior é oferecer soluções a nossos clientes de todo o mundo... Ask US How.

LORD Corporation
World Headquarters
111 Lord Drive
Cary, NC 27511-7923
USA
Customer Support Center
+1 877 ASK LORD (275 5673)

Brasil
LORD América do Sul
Rua Hugson, 55
13213-110 - Distrito Industrial
Jundiaí - SP - Brasil
55 11 2136-7755
55 11 2136-7770

www.lord.com

sac@lordla.com.br
www.lordla.com.br

LORD
AskUsHow™



Adesivo **Versilok®** no Mercado Automotivo

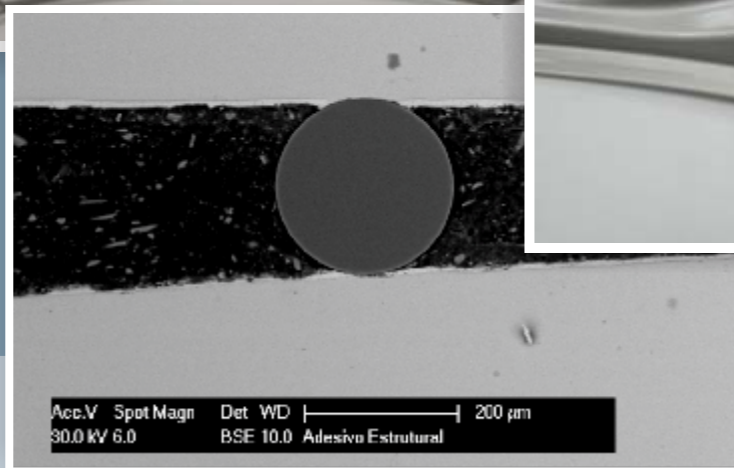
LORD
AskUsHow™

Adesivo Versilok®

Versilok® é um sistema de adesivo bi-componente híbrido à base de Acrílico e Epóxi. É utilizado em aplicações automotivas na união de diversas chapas metálicas como aço, aço galvanizado, alumínio, dentre outros.

O adesivo Versilok® desenvolve cura à temperatura ambiente, podendo também ser aquecido para se obter um processo mais rápido de cura. Esferas de vidro são incluídas no sistema do adesivo proporcionando um travamento mecânico imediato entre os painéis metálicos (painel interno + painel externo).

O adesivo Versilok® é aprovado pela Chrysler (MS-CD-500). Com o adesivo Versilok®, possibilita-se a eliminação dos pontos de solda na região da grafagem (hemming) das partes móveis dos veículos.



Vantagens e Benefícios

Travamento mecânico imediato: contém esferas de vidro que propiciam uma trava mecânica que irá impedir o deslocamento dos painéis;

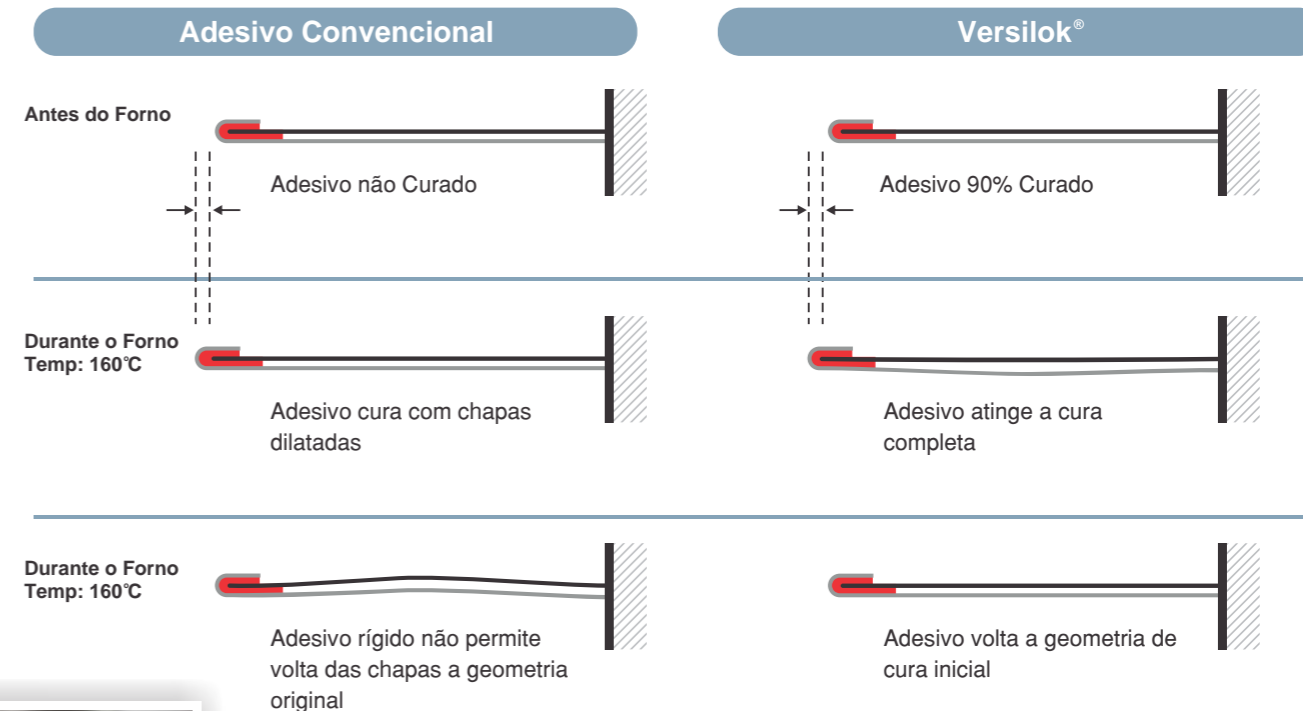
Fácil de aplicar: não escorre; substitui a necessidade de solda que degrada o metal e permite a ocorrência de oxidação;

Baixa temperatura de cura: desenvolve uma alta resistência em menos de uma hora à temperatura ambiente, eliminando o empenamento de metal causado por cura induzida a altas temperaturas;

Use metais não preparados: une excepcionalmente bem através de lubrificantes de estampagem normalmente presentes sobre metais, eliminando a necessidade de limpeza prévia e preparação da superfície;

Resistência ao ambiente: oferece excelente resistência à umidade, luz solar, névoa salina (salt spray) e ciclagem térmica.

Preserva o dimensional dos painéis



Aplicação

Preparação de superfície: nenhuma limpeza prévia ou preparação de metais é necessária.

Mistura: quando misturado por peso, misturar 3.3 partes de resina Versilok 265 para 1 parte de catalisador Versilok 254. Quando misturado por volume, misturar 4 partes de resina Versilok 265 para 1 parte de catalisador Versilok 254.

Aplicação: aplicar o adesivo misturado à superfície do metal. Una as peças na posição desejada dentro de 15 minutos. A força necessária para manuseio da peça colada se desenvolverá em até 40 minutos depois de misturadas as partes.

Cura: A cura para força de manuseio é obtida após 30-40 minutos em temperatura ambiente (25 °C). A cura completa e as propriedades finais são atingidas após passagem pelo forno de cura do e-coat.