

NM 275A LAMINERING

- * Opløsningsmiddelfri konstruktions- og lamineringsepoxy
- * Hærder ved rumtemperatur
- * Lang potliferid
- * Kan accelereres til kortere potlife

PRODUKTBESKRIVELSE

Anvendelsesområde

Specielt fremstillet konstruktions- og lamineringsepoxy, som anvendes til en lang række opgaver inden for skibsbygning, surfbrædder, tank- og beholderfremstilling, trælamining, limning, klæbning og lignende.

Systemet bygger på ekstern blødgjort epoxy, som kombineret med f.eks. glas-, kulfiber- og terylenevæv samt kevlar, giver ekstremt store styrkeforhold.

- * Lamineringsepoxy til glasfibre, kulfibre, aramidfibre i forbindelse med udformning af forme og værktøj
- * Klæbning

Materialebasis

2-komponent, opløsningsmiddelfri konstruktions- og lamineringsepoxy.

MAL-kode (1993)

00-5

Kvalitetskontrol

ISO 9003 certifikat nr. 12.

Leveringsenheder

0,5 + 0,275 = 0,775 kg
0,9 + 0,5 = 1,4 kg
5 + 2,75 = 7,75 kg

Opbevaring

Ved temperaturer over 0°C.
Holdbar i min. 12 mdr. i uåbnet stand.

EGENSKABER

- * Lav exoterm varme
- * Lang potlife-tid
- * Mulighed for acceleration af potliferid (se tabel på bagsiden)
- * Meget god klæbeevne ved thixotropering med NM 51 Filler

FORARBEJDNING

Egnet underlag

Underlaget skal være bæredygtigt, rent og fri for slam, støv, smuds, olie, fedtresten og andre vedhæfningshæmmende substanser.

Blanding

Sørg for grundig mekanisk omrøring med langsomtgående boremaskine påsat blandespade i mindst 4-5 minutter – husk sider og bund i blandespanen.

Tekniske data

Blandingsforhold (vægt)	NM Laminering 275A Hærder H-275B	100 vægtdele 55 vægtdele
Vægtfylde	1098 kg/m ³	(20°C)
Viskositet	Ca. 800 MPa·s	(25°C)
Tørstofindhold	100%	
Potlife 100 gram	40 minutter	(20°C)
Potlife 100 gram + 10% NM 254	15 minutter	(20°C) (se tabel)
Trykstyrke	Ca. 90 MPa	(ISO R604)
Trækstyrke	Ca. 56 MPa	(ISO 527)
e-modul (træk)	2.35 Gpa	(ISO 527)
Brududvidelse	3,5%	(ISO R604)
Bøjningstrækstyrke	95 MPa	(ISO 178)
e-modul (bøjning)	3 Gpa	(ISO 178)
Tørstofindhold	100 %	
HDT ISO 75Af	60°C	
Vandabsorbtion	0,15%	
Fuldt afhærdet ved 20°C	Ca. 7 døgn	

Alle værdier er målt ved 20°C og 60% RF. Lavere temperaturer og højere luftfugtighed forlænger hærdetiden.

Forbrug

Vi anbefaler at udføre prøveareal, således at det nøjagtige forbrug og udfaldskrav kan bestemmes.

Forarbejdningstemperatur

Inden brug tempereres produktet til ca. +20° C.

Arbejdet bør ikke udføres ved temperaturer under +5°C.

Rengøring

Værktøj rengøres i acetone.

Beskyttelsesanvisninger

Der henvises til 16 pkts leverandørbrugsanvisning (sikkerhedsdatablad).

Acceleration af potlife-tid

Potlife tiden kan forkortes ved tilsætning af NM 254 Accelerator.

Måleværdierne i nedstående tabel er baseret på 100 g opblandet materiale (NM 275A/H-275B) med en begyndelsestemperatur på 20°C og tilsætning af en procentuel acceleratormængde

% Accelerator NM 254	Potlife (minutter)
0	40
1,0	33
2,0	28
3,0	25
4,0	22
5,0	20
6,0	19
7,0	18
8,0	17
9,0	16
10,0	15