Datablad

NM 275 GELCOAT

* *Opløsningsmiddelfri gelcoat*
* *Pigmenteret*
* *2 påføringer samme dag*

PRODUKTBESKRIVELSE

Anvendelsesområde
Pigmenteret epoxy gelcoat til anvendelse i forbindelse med formgivning ved laminering.

Materialebasis
2-komponent, opløsningsmiddelfri epoxy gelcoat.

MAL-kode (1993)
00-5

Farve
Fås i NM standardfarver.

På grund af epoxymaterialets almindelige gulningstendens bør man generelt undgå gelcoat i hvid.

Kvalitetskontrol
Kvalitetssikret siden 1990.

Leveringsenheder
1,875 + 3,0 = 4,875 kg

Opbevaring
Ved temperaturer over 0°C.

Holdbar i min.12 mdr. i uåbnet stand.

Beskyttelsesanvisninger
Der henvises til 16 pkts leverandørbrugsanvisning (sikkerhedsdatablad).

FORARBEJDNING

Egnet underlag
Underlaget skal være bæredygtigt, rent og fri for slam, støv, smuds, olie, fedtrester og andre vedhæftningshæmmende substanser.

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

Det opblandede materiale hældes over i ny emballage og blandes kort igen inden anvendelse. Ved denne ophældning risikerer man ikke at anvende ublandet materiale fra bunden af den oprindelige spand.

Påføring
Udføres med pensel i 2 arbejdsgange. Optimalt udføres første lag om morgenen og sidste lag om eftermiddagen.

Den efterfølgende laminering skal foretages dagen efter.

Forbrug
Ca. 0,2 kg/m²/lag

Vi anbefaler at udføre prøveareal for at fastslå det nøjagtige forbrug på det aktuelle underlag.

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

Arbejdet bør ikke udføres ved temperaturer under +10°C.

Rengøring
Værktøj rengøres i acetone.

Tekniske data

Blandingsforhold (vægt)	NM Gelcoat 275 Hærder H-2000 + kulør	100 vægtdele 160 vægtdele
Vægtfylde	1451 kg/m³	(20°C)
Viskositet	Thixotrop	
Tørstofindhold	100%	
Potlife 100 gram	45 minutter	(20°C)
Trykstyrke	73 MPa	
Trækstyrke	25 MPa	
Bøjningstrækstyrke	35 MPa	
Laveste hærdningstemperatur	10°C	
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.