Datablad

NM 275A
LAMINERING

* *Opløsningsmiddelfri konstruktions- og lamineringsepoxy*
* *Hærder ved rumtemperatur*
* *Lang potlifetid*
* *Kan accellereres til kortere potlife*

PRODUKTBESKRIVELSE

Anvendelsesområde

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

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

* *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

Kvalitetscertificeret siden 1990.

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 pot-lifetid (se tabel på bagsiden)*
* *Meget god klæbeevne ved thixo-tropering med NM 51 Filler*

FORARBEJDNING

Egnet underlag

Underlaget skal være bæredygtigt, rent og fri for slam, støv, smuds, olie, fedtrester og andre vedhæftnings-hæmmende substanser.

Blanding

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

Tekniske data

Blandingsforhold (vægt)	NM Laminering 275A Hærder H-275B	100 vægtdele 55 vægtdele
Vægtfylde	1098 kg/m³	(20°C)
Viskositet	Ca. 0,8 Pa·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	
T_G (0% accelerator)	55°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