Datablad

NM 650 F
LAMINERING

- *Lavviskos lamineringsepoxy*
- *Meget stor vedhæftning*
- *Høj varmebestandighed (Tg)*
- *Både til injicering og påføring*

PRODUKTBESKRIVELSE

Anvendelsesområde
Lavviskos epoxy-system til laminering og injicering.

Materialebasis
2-komponent, opløsningsmiddelfri, lavviskost epoxy.

MAL-kode (1993)
00-5

Kvalitetskontrol
ISO 9003 certifikat nr. 12.

Leveringsenhed
5,0 + 1,75 = 6,750 kg

Opbevaring
Ved temperaturer over 0°C.

Holdbar i min.12 mdr. i uåbnet stand.

EGENSKABER

- *Lav viskositet*
- *Hurtig gennemvædning af alle fibre*
- *Meget stor vedhæftning*
- *Mulighed for accelereret potlife*
- *Meget lavt damptryk - derfor praktisk taget lugtfrit*

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.

Potlife
Potlifetiden er lang, men kan accelereres med NM 254 Accelerator. Accelerator anbefales ikke til injicering, på grund af risiko for blæredannelse.

NM H-650F kan blandes med NM H650B for at justere potlifen mellem 180 og 90 minutter. En blanding 1:1 giver en potlife på 120 minutter for 100 gram ved 20°C.

Hærdning
Hærdning kan ske ved såvel rumtemperatur som forhøjet temperatur. Efterhærdning skal påbegyndes tidligst et døgn i rumtemperatur.

Ved manuel udlægning er det vigtigt at videre behandling som laminering, spartling etc. sker mens overfladen fortsat er let klæbrig. En tør overflade skal slibes for at sikre vedhæftningen til næste lag.

Rengøring
Værktøj rengøres i acetone.

Beskyttelsesanvisninger
Der henvises til 16 pkts leverandør-brugsanvisning (sikkerhedsdatablad).

Tekniske data

Blandingsforhold (vægt)	NM 650 Laminering A Hærder H-650 F	100 vægtdele 35 vægtdele
Vægtfylde	1096 kg/m³	(20°C)
Viskositet	360 MPa·s	(25°C)
Tørstofindhold	100%	
Potlife + 5% Accelerator + 10% Accelerator	90 minutter 13 minutter 7,5 minutter	(100 gram / 20°C)
e-modul (ISO 178) 7 døgn ved 23°C 16 timer ved 50°C	Uaccelereret 3,1 GPa 2,7 GPa	+5% Accelerator 2,6 GPa 2,9 GPa
Bøjningstrækstyrke (ISO 178) 7 døgn ved 23°C 16 timer ved 50°C	Uaccelereret 91 MPa 120 MPa	+5% Accelerator 105 MPa 60 MPa
Tg 24 timer ved 23°C 7 døgn ved 23°C 16 timer ved 50°C	Uaccelereret 45°C 55°C 73°C	+5% Accelerator 48°C 56°C 71°C

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