Datablad

NM 664 INFUSION

* *Injektionsepoxy*
* *Fri for opløsningsmidler*

PRODUKTBESKRIVELSE

Anvendelsesområde

Ekstremt lav viskos epoxy, velegnet til alle typer injektionsprocesser. Systemet er baseret på den seneste epoxyteknologi, hvilket betyder, at en lav viskositet kan kombineres med høj Tg (glasomdannelsestemperatur), selv ved hærdning ved stuetemperatur.

Befugtning og vedhæftning er meget god til alle typer fibre.

NM Infusion 664 er ikke egnet til manuel lay-up på grund af lav viskositet. Til denne brug anbefales NM Laminering 650.

Materialebasis

2-komponent, opløsningsmiddelfri, epoxy.

MAL-kode (1993)

00-5

Farve

Transparent

Kvalitetskontrol

ISO 9003 certifikat nr. 12.

Vægtfylde

1101 kg/m^3 (20°C)

Leveringsenhed

Sætstørrelse	6,75 kg
NM 664 Infusion	5 kg
NM H-650	1,75 kg

Opbevaring

Ved temperaturer over 0°C.

Holdbar i min.12 mdr. i uåbnet stand.

EGENSKABER

NM Infusion 664 har en lav reaktivitet og viskositeten stiger langsomt i løbet af injektionsprocessen. Store genstande kan injiceres uden problemer. Den lave reaktivitet gør at afformningstiden er lang ved hærdning ved stuetemperatur. TG skal have nået mindst stuetemperatur før afformning. Se udviklingen i TG ved 23 ° C i tabellen på bagsiden.

En stigning eller fald i hærdningstemperatur på 10° C giver en halvering eller fordobling af afformningstiden. Hærdning kan foregå ved stuetemperatur eller ved forhøjet temperatur. Hærdning ved 60 ° C giver en højere Tg.

NM Infusion 664 har en meget lavt damptryk og systemet er derfor næsten lugtfri. Vakuum giver ingen udgasning.

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.

Blandingsforhold

NM 664 Infusion	100 vægtdele
NM H-650	35 vægtdele

Potlife

100 g. v. 20°C > 180 minutter

Viskositet

275 mPa·s

Rengøring

Værktøj rengøres i acetone.

Beskyttelsesanvisninger

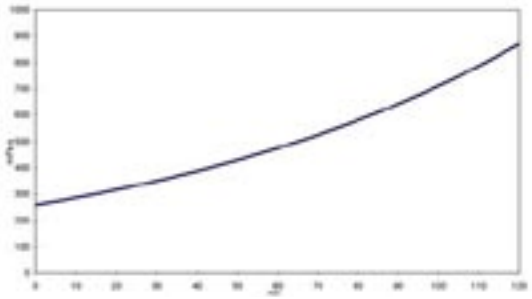
Der henvises til 16 pkts leverandørbrugsanvisning (sikkerhedsdatablad).

Hærdningstid	Bøjningstrækstyrke mPa [1]	E-modul GPa [1]	Trækstyrke MPa [2]	Brudforlængelse % [2]	Vandabsorption [3] 24t	7d
7 døgn v. 23˚C	91,5	3,3	69	6,4	+0,13	+0,43
16 timer v. 50˚C	116	2,9	70	6	+0,09	+0,37
16 timer v. 60˚C	123	2,9	72	6	+0,11	+0,40

[1] Jf. ISO 178. [2] Jf. ISO 527. [3] Jf. ISO 62.

Hærdningstid	Tg ˚C	Hærdningstid	Tg ˚C
16 timer v/ 23˚C	3	7 døgn v/ 23˚C	55
20 timer v/ 23˚C	12	7 uger v/ 23˚C	71
24 timer v/ 23˚C	22	16 timer v/ 50˚C	71
40 timer v/ 23˚C	38	16 timer v/ 60˚C	81
12 timer v/ 35˚C	53	16 timer v/ 60˚C + 2 timer v/ 100˚C	101

Viskositetskurve @ 25°C



ROCKIDAN AS · Lundsbjerg Industrivej 31 · DK-6200 Aabenraa · Tlf. 74 61 33 66 · Telefax 74 61 36 29
Internet: www.rockidan.dk · e-mail: mail@rockidan.dk