Datablad

NM 948
BINDER

- *Klar, lavviskos epoxy til imprægnering og forsegling af beton*
- *Konstruktions-epoxy for reparationsmørtel og spartelmasse*
- *Kan efterglittes med stålglittebræt fugtet med vand*

PRODUKTBESKRIVELSE

Anvendelsesområde
Til imprægnering og forsegling af beton.

Som epoxybinder tilsat forskelligt tilslagsmateriale. Se blandingsforhold under afsnittet "Blanding".

- *Hulkehl og reparationer*
- *Primer, reparationsmørtel og spartelmasse*
- *Forsegling af overflader*
- *Reparationsmørtel, skridsikring og beskyttelse af beton inden for landbruget*

Materialebasis
2-komponent, opløsningsmiddelfri epoxybinder.

MAL-kode (1993)
00-5

Kvalitetskontrol
Kvalitetscertificeret siden 1990.

Emballagestørrelse
Harz NM 948:	6 kg
Hærder H-957:	3 kg

Farvetone
Transparent.

Opbevaring
Ved temperaturer over 0°C.

Holdbar i min.12 mdr. i uåbnet stand.

EGENSKABER

NM 948 Binder er en opløsningsmiddelfri epoxybinder med lav viskositet. På grund af den specielle sammensætning bliver belægninger og overflader, som er udført med NM 948 Binder, meget ridsefaste.

Vandfast efter 12 timers afhærdning.

NM 948 Binder har en god kemikalieresistens.

- *Let at forarbejde*
- *Mange anvendelsesmuligheder*
- *Økonomisk i brug*

FORARBEJDNING

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

Forbehandling af underlag
Beskadigede områder repareres med Rockidan mørtler og spartelmasser, evt. NM 948 Binder tilsat passende tilslagsmateriale. Se opstilling nedenfor.

Blanding
Sørg for grundig mekanisk omrøring i mindst 4–5 minutter – husk sider og bund i blandespanden.

NM 948 Binder kan tilsættes forskelligt tilslags materiale afhængig af anvendelse.

Tekniske data

Produkttype	2-komponent, opløsningsmiddelfri epoxybinder.	
Blandingsforhold, vægtdele	Harz NM 948 Hærder H-957	100 vægtdele 50 vægtdele
Vægtfylde	1093 kg/m^3	
Tørstofindhold ved 20°C	100%	
Viskositet ved 25°C	500 mPa·s	
Trækstyrke	40 MPa	
Flygtige bestanddele (DIN 16945.4.8)	3,63%	
T_G	60°C	
Potlife 100 gram ved 20°C	23 minutter	
Gangtør ved 20°C	Ca. 24 timer	
Fuldt afhærdet ved 20°C	Ca. 7 døgn	
Overmalingsinterval ved 20°C	Ca. 24 timer	

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

Udflydende masse:

Harz NM 948:	100 vægtdele
Hærder H-957:	50 vægtdele
Kvarts 0 - 0.3	200 vægtdele

Glitbar masse:

Harz NM 948:	100 vægtdele
Hærder H-957:	50 vægtdele
Kvarts 0 - 0.3	200 vægtdele
Kvarts 0.4 - 0.8	640 vægtdele

Reparationsmasse:

Harz NM 948:	100 vægtdele
Hærder H-957:	50 vægtdele
Kvarts 0 - 0.3	200 vægtdele
Kvarts 0.4 - 0.8	640 vægtdele
Kvarts 1.2 - 3	500 vægtdele

Forbrug

Som imprægnering og forsegling 300-500 g/m^2.

Ved tilsætning af kvarts alt efter anvendelse.

Det anbefales at udføre prøveareal, således at det nøjagtige forbrug og udfaldskrav kan bestemmes.

Fremgangsmåde

Alt efter anvendelse bruges glittespartel, gummiskraber m.v.

Som primer anbefales
NM 50 BP Grundering »S«.

Forarbejdningstemperatur

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

Arbejdet bør ikke udføres ved underlagstemperaturer på under +10°C.

Rengøring

Værktøj rengøres i acetone.

Beskyttelsesanvisninger

Der henvises til 16 pkts leverandørbrugsanvisning (sikkerhedsdatablad).

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