Datablad

NM EIF 900
UNDERSTØBNING

- *Injicerings- og understøbningsepoxy*
- *Slagfast og med stor trykstyrke*
- *Skåner beton mod nedbrydende tryk og vibrationer fra tunge maskiner*

PRODUKTBESKRIVELSE

Anvendelsesområde
Til injicering og understøbning i tilfælde med høje krav til trykstyrke og slagfasthed.

Velegnet til understøbning af f.eks. maskiner, fundamenter, generatorer, turbiner, mellem stålplader etc.

Materialebasis
Specialoptimeret epoxy uden opløsningsmidler.

MAL-kode (1993)
00-5

Kvalitetskontrol
Kvalitetscertificeret siden 1990.

Emballagestørrelse
Harz NM EIF 900:	3,510 kg
Hærder 90:	0,990 kg

Farve
Grøn.

Opbevaring
Opbevares frostfrit.
Holdbar i min.12 mdr. i uåbnet stand.

EGENSKABER

- *Flydende understøbning*
- *Stor trykstyrke*
- *Meget slagfast*
- *Op til 40 mm lagtykkelse*

FORARBEJDNING

Egnet underlag
Beton, jern etc.

Blanding
Sørg for grundig mekanisk omrøring i mindst 4-5 min. – husk sider og bund i blandespanden. Anvend langsomtgående blandeværktøj, så der ikke piskes luft i materialet.

Bland aldrig mere, end der kan forventes anvendt inden for potlife tiden for den pågældende blanding. Husk at større masse medfører kortere potlife tid.

Forbrug
1,32 kg pr. liter volumen.

Max lagtykkelse 40 mm.
Ved større lagtykkelse anbefales i stedet NM 300 Injicering

Fremgangsmåde
Hulrummet som skal fyldes skal rengøres så vidt det overhovedet er muligt.

Forarbejdningstemperatur
Inden brug tempereres produktet til ca. 20°C. Laveste hærdningstemperatur er 10°C.

Rengøring
Værktøj rengøres i sprit eller acetone.

Beskyttelsesanvisninger
Se sikkerhedsdatablad for produktet.

Tekniske data

Produkttype	2-komponent opløsningsmiddelfri, lavviskos injiceringsepoxy.
Blandingsforhold (vægt)	Harz EIF 900 100 vægtdele Hærder H-90 28,2 vægtdele
Vægtfylde	1322 kg/m^3
Tørstofindhold	100 %
Trykstyrke	110 MPa
Trækstyrke	30 MPa
Bøjningstrækstyrke	50 MPa
E-modul	10 GPa
Lineær varmeudvidelseskoefficient	38 · 10^{-6} cm/cm · °C
Viskositet	2,8 Pa·s
Potlife 100 gram ved 20°C	ca. 30 minutter
Hærdningstid før belastning	25 timer ved 15°C 60 timer ved 10°C
Fuldt afhærdet	Efter 7 døgn

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