



# Datablad

## NM Gelcoat 662 AS

Utg: 2008-05-12

Ers: 2008-11-28

Rev: 2010-11-15

### Beskrivning

**NM Gelcoat 662 AS** är en tvåkomponent lösningsmedelsfri epoxigelcoat för såväl inom- som utomhusbruk.

**NM Gelcoat 662 AS** kan användas för både injiceringsteknik och handuppläggning.

**NM Gelcoat 662 AS** är fullt jämförbar med polyestergelcoat med avseende på gulning och kritning och ger en repbeständig porfri yta som är lätt att underhålla.

### Utförande

Blandningen av komponenterna är mycket viktig.

En dålig blandning resulterar i mjuka fläckar.

Blanda noga i ett kärl, för över blandningen i ett rent kärl och blanda ytterligare. Dosering skall alltid göras på våg med tillräcklig noggrannhet.

Applicering sker bäst med sprututrustning, men uppläggning med pensel är möjlig. En bred och tunn moddlare är en bra lösning vid handgelcoatering.

Gelcoaten skall helst appliceras i ett skikt till en tjocklek på 0,4-0,6 mm. Eventuell maskeringstape skall dras bort så snart som möjligt, dock senast efter 1,5 timmar.

### Släppmedel

Vi rekommenderar filmbildande släppmedel som t.ex. Marbocote 220.

Vaxbaserade släppmedel rekommenderas normalt inte. För detta måste prover göras först.

### Härdning

**NM Gelcoat 662 AS** skall först härda vid rumstemperatur (20-23°C) i 12-24 timmar innan glasfiber läggs på, alternativt att handlaminering påbörjas. Detta för att undvika att väven trycks igenom eller ner i gelcoaten.

Om ett andra lager **NM Gelcoat 662 AS** skall appliceras, kan detta göras när första lagret är tejklibbigt. Detta tar ca 2-3 timmar. Relativa fuktigheten (RF) i lokalen **får ej överstiga 40 %**.

Kan detta inte kontrolleras, skall inte **NM Gelcoat 662 AS** appliceras i mer än ett lager.

Maxtid för en applicering av ett andra skikt av **NM Gelcoat 662 AS** är 24 timmar.

För att få en fullt uthärdad gelcoat, så krävs härdning vid förhöjd temperatur. Antingen 16 timmar vid 50°C eller 9 timmar vid 60°C. En gelcoat som inte är uthärdad kan vara svår att få ur formen. Detta bör kontrolleras innan större arbeten.

### Efterarbete

Gelcoat som appliceras som toppcoat måste hårdas vid förhöjd temperatur före slipning och polering.

IR värmare kan användas. Temperaturen måste mätas vid ytan för att bestämma avstånd till strålningskällan. Vid 70°C tar härdningen ca 3 timmar.

Innan laminering påbörjas måste RF i lokalen återigen kontrolleras. RF får nu inte överstiga 50 %. Det lager gelcoat som ligger närmast väven bör inte ha hårdat längre än 36 timmar vid RT.

## NILS MALMGREN AB

Box 2039  
S-442 02 YTTTERBY

Tel: 0303-936 10  
Fax: 0303-928 55

*Kvalitetscertifierade sedan 1990*

E-post: info@nilsmalmgren.se  
Hemsida: www.nilsmalmgren.se

## Tekniska data

**Bas** NM Gelcoat 662 AS + kulörnummer  
**Härdare** NM Härdare 675

### Blandningsförhållande

Bas – Härdare 100-18,6 viktdelar  
100-22,8 volymdelar

*Densitet:* 1272 kg/m<sup>3</sup>

*Viskositet:* 2,5 Pa·s

*Torrhalt:* 100%

*Potlife 100 g 20°C:* 45 minuter

*Böjhållfasthet:* 91 MPa

*E-modul<sub>[böj]</sub>:* 2,7 GPa

*Tg 24 tim, RT:* 39°C

*Tg 96 tim RT:* 57°C

*Tg 3 veckor RT:* 60°C

*Tg, 16 tim 50°C:* 71°C

*Satsstorlek:* 5,930 kg

*Verktyg rengörs i aceton.*

*Böjhållfasthet och E-modul mätt enligt ISO 178.*

*Tg mätt med DSC.*

## Allmänt

Denna produkts tekniska data är framtagna efter erfarenheter i fält och på laboratorium.

Vi förbehåller oss rätten att ändra såväl produkter som data. Aktuellt datablad finns att tillgå på vår hemsida eller hos oss. Vi kan inte ta ansvar för användning inom områden som vi inte känner till. Användaren skall själv utvärdera produkterna för sitt användningsområde och vi garanterar endast materialegenskaperna. Önskas referensobjekt så kan vi lämna detta separat för varje produkt.