



Datablad

NM Gjutmassa 985

Utg: 2020-01-24

Ers:

Rev:

Beskrivning

NM Gjutmassa 985 är ett tvåkomponent epoxisystem, med höga hållfasthetsvärden och ett mycket lågt ångtryck, avsett för inbyggda lättviktskonstruktioner.

NM Gjutmassa 985 är infärgad grön.

Luftavgången är god men för gjutning av mer komplicerade detaljer kan vakuum vara nödvändigt.

Utförande

Blandningen av komponenterna är mycket viktig.

En dålig blandning resulterar i mjuka fläckar.

Bas och härdare är blå respektive gul. När blandning är korrekt skall allt vara jämnt grönfärgat.

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

Släppmedel

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

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

Härdning

NM Gjutmassa 985 bör först härda vid rumstemperatur (20-23°C) i 12-24 timmar innan fortsatt härdning i förhöjd temperatur.

En typisk härdcykel kan vara 16-24 timmar vid 23°C och sedan efterhärdning vid 50°C i minst 16 timmar.

Det är viktigt att temperaturen rampas långsamt upp till sluthärdningstemperaturen.

Normala höjningar är mellan 0,1 - 0,3°C per minut. Ofta är det en kombination av laminatets tjocklek och konstruktionen som avgör hastigheten. Den optimala härdningscykeln måste fastställas för varje enskilt fall.

NM Gjutmassa 985 kan ligga en längre tid vid rumstemperatur och sedan efterhärdas enligt önskad härdcykel.

Minsta härdningstid vid rumstemperatur är 24 timmar. Härdning i förhöjd temperatur t.ex. 40°C reducerar tiden till 8 timmar.

Vid gjutning av tjocklekar 40 mm, är det lämpligt att låta härdningen ske vid reducerad temperatur. Detta för att undvika krympspänningar orsakade av för hög exotermvärme.

Efterarbete

En torr yta måste slipas för att säkerställa vidhäftningen till nästa skikt.

Tekniska data

Bas NM Gjutmassa 985 A
Härdare NM Härdare 985 B

Blandningsförhållande

Bas – Härdare 100 – 40 viktdelar
100 – 50 volymdelar

Densitet: 0,630 kg/m³

Viskositet: 8 Pa·s

Torrhalt: 100%

Potlife 100 g 20°C: 120 minuter

Tg:* 64°C

Max Tg: 80°C

Tryckhållfasthet:* 42 MPa

Vattenabsorption*, 24h: 0,24 %

Vattenabsorption*, 1v: 0,90 %

Egenskaper för härdad komposit

*Provbitar tillverkade av 1 lager 300 grams E-glasväv
0/90° på var sida om 4 mm gjutning av NM Gjutmassa
985. Härdad 24h, 50°C*

Böjhållfasthet 175 MPa

Brottförlängning: 2,9 %

E-modul_{Böj} 6,6 GPa

Kulör: Grön

Satsstorlek: 2,1 kg

Verktyg rengörs i aceton.

** Provbit härdad 24h i 50°C.*

T_g mätt med DSC.

Vattenabsorbtion enligt ISO 62.

Böjhållfasthet enligt ISO 178

Tryckhållfasthet enligt ASTM D695M

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 och 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.

NILS MALMGREN AB

Box 2039
S-442 02 YTTERBY

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

Kvalitetscertifierade sedan 1990

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