



Datablad

NM Gjutharts 785

Utg: 2018-06-12

Ers: 2018-07-13

Rev: 2020-08-18

Beskrivning

NM Gjutharts 785 är ett lågvisköst gjutharts baserat på epoxi för tillverkning av ingjutningar från ca 1 till 200 mm. Systemet innehåller ingen BPA.

NM Gjutharts 785 är UV-stabil och gulnar inte.

Val av härdare för gjutningar

1 – 20 mm **NM Härdare 785 R**

3 – 30 mm **NM Härdare 785 S**

30 – 200 mm **NM Härdare 785 L**

Utförande

Blandningen av komponenterna är mycket viktig.

En dålig blandning resulterar i mjuka fläckar i gjutningen.

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

Potlife och exotermvärme påverkas av omgivande temperatur. Större gjutningar rekommenderas att inte göras i lokaler med en temperatur över 23°C.

Systemet är självavluftande, men vid avancerade gjutningar kan vacuum vara bra att använda.

Vid alla gjutningar är rekommendationen att någon form av lock/skydd sätts över gjutningen för att förhindra att det blåser för mycket luft över ytan. Detta också för att slippa föremål i ingjutningen som inte skall vara där.

Skall ytterligare gjutning göras ovanpå den första gjutningen, sker detta för systemet med **NM Härdare 785 L** efter ca 24 timmar och för **NM Härdare 785 S** efter ca 8 timmar.

Vid inblandning av pigment i form av pasta, flytande eller fast pigment rekommenderas att detta görs i god tid innan gjutningen. Detta för att luft som blandas in vid tillsats av pigment skall hinna ut och bindemedlet skall hinna väta pigmentet.

Genomsiktliga tillsatser ligger runt 0,03 – 0,08 % av torrt pigment.

Släppmedel

I samtliga fall rekommenderar vi att man provar vad som fungerar bäst som släppmedel. Normalt rekommenderar vi inte vaxbaserade släppmedel. Beroende på formen kan filmbildande släppmedel som t.ex. Marbocote 220 fungera. Släppmedlet skall vara väl torkat/härdat innan gjutning sker.

Härdning

NM Gjutharts 785 härdar ut vid rumstemperatur. Med **NM Härdare 785 R** tar härdningen ca 24 timmar, **NM Härdare 785 S** ca 48 timmar och **NM Härdare 785 L** ca 7 dygn vid 20°C. Uthärdningen kan påskyndas genom härdning vid förhöjd temperatur. Se till att all luft har gått ur innan detta görs.

Efter att gjuthartset stelnat, och kan hanteras i rumstemperatur, rekommenderas en efterhärdning i ett dygn. Denna görs genom att lägga föremålet i en ugn och sakta öka temperaturen från rumstemperatur till 50°C. Ett riktvärde är +5°C/60 minuter.

Efterarbete

All form av efterarbete på en uthärdad gjutning skall göras på en väl mattslipad och avtorkad yta på gjutningen.

NM Gjutharts 785 kan bearbetas med hjälp av såg, fräs eller svarv. Ytor kan sedan poleras. Polering sker med gradvis minskande kornstorlek på våtslippapperet.

NM Gjutharts 785 innehåller inga tillsatser som kan störa ytan. Därför är en slipad yta ett neutralt underlag för vidare behandling med t.ex. lack. Vi rekommenderar dock alltid att man testar på en mindre yta först.

På ytor där ett högt slitage är förväntat, rekommenderas att ytan beläggs med en icke gulnande ytlack baserad på t.ex. en polyuretan.

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

Tekniska data

Bas	NM Gjutharts 785
Härdare långsam	NM Härdare 785 L
Härdare medel:	NM Härdare 785 S
Härdare snabb:	NM Härdare 785 R

Blandningsförhållande

Bas – Härdare 785 L	100 – 40 viktdelar
Bas – Härdare 785 S	100 – 32 viktdelar
Bas – Härdare 785 R	100 – 30 viktdelar

Densitet: ca 1000 kg/m³

Potlife 100g 20°C, R: 30 min

Potlife 100g 20°C, S: 60 min

Potlife 100g 20°C, L: 300 min

T_G: 50°C, vid efterhärdning.

Kulör: Transparent
Klar till svag gul ton

Satsstorlek: 5 kg + 2,0 kg (L)
5 kg + 1,6 kg (S)
5 kg + 1,5 kg (R)
1 kg + 0,4 kg (L)
1 kg + 0,32 kg (S)
1 kg + 0,3 kg (R)

Verktyg rengörs i aceton.

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.