



Datablad

NM Infusion 665

Utg: 2018-01-17

Ers: 2021-10-25

Rev: 2026-04-21

Beskrivning

NM Infusion 665 är ett optimerat tvåkomponent lösningsmedelsfritt injiceringsystem med hög T_G och mycket höga hållfasthetsvärden.

NM Infusion 665 är ett extremt lågvisköst epoxisystem, avsett för alla typer av injiceringsprocesser. Vätning och vidhäftning är mycket god till alla typer av fibrer.

NM Infusion 665 har ett mycket lågt ångtryck och därför är systemet i det närmaste luktfritt. Vakuum ger ingen gasbildning.

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.

NM Infusion 665 har en låg reaktivitet vilket betyder att viskositeten ökar mycket långsamt under injiceringsprocessen. Stora objekt kan injiceras utan problem.

NM Infusion 665 lämpar sig inte för handuppläggning på grund av den låga viskositeten. För sådan användning rekommenderas **NM Laminering 635**.

Släppmedel

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

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

Härdning

Härdning kan ske vid såväl rumstemperatur som vid förhöjd temperatur.

Den låga reaktiviteten gör att avformningstiden blir lång vid härdning i rumstemperatur. T_G bör ha uppnått minst rumstemperatur före avformning.

Utvecklingen av T_G vid härdning i +23°C framgår av tabellen under tekniska data.

En ökning eller minskning av härdningstemperaturen med +10°C medför en halverad respektive en fördubblad avformningstid.

NM Infusion 665 skall först härda vid rumstemperatur (20-23°C) i 16-24 timmar innan efterhärdning påbörjas.

En typisk härdcykel kan vara en dag vid 23°C och sedan en efterhärdning vid 50°C i 16 timmar, alternativt fyra timmar vid 100°C.

Det är viktigt att temperaturen rampas upp långsamt 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 Infusion 665 kan ligga en längre tid vid rumstemperatur och sedan efterhärddas enligt önskad cykel.

Efterarbete

Vid handuppläggning är det viktigt att vidarebehandling som laminering, spackling etc. sker när ytan fortfarande är tejpklibbig. En torr yta måste slipas för att säkerställa vidhäftningen till nästa skikt.

Tekniska data

Bas	NM Infusion 665
Härdare	NM Härdare 650 B

Blandningsförhållande

Bas – Härdare	100 – 35 viktdelar
---------------	--------------------

<i>Densitet:</i>	1096 kg/m ³
<i>Viskositet:</i>	0,5 Pa·s
<i>Torrhalt:</i>	100 %
<i>Potlife, 100 g 20°C:</i>	> 180 minuter

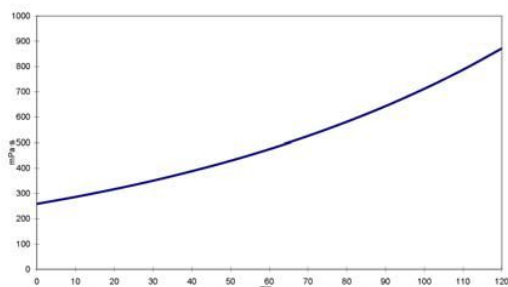
Utveckling av T_G vid 23°C:

16 tim vid 23°C:	13°C
20 tim vid 23°C:	23°C
24 tim vid 23°C:	34°C
40 tim vid 23°C:	37°C
48 tim vid 23°C:	39°C

Utveckling av T_G vid olika temperaturer

12 tim, 35°C:	40°C
7 dygn, 23°C:	55°C
2 tim, 60°C	62°C
10 tim, 45°C	60°C
10 tim, 50°C	69°C
10 tim, 55°C	76°C
10 tim, 60°C	78°C
10 tim, 65°C	83°C
16 tim, 60°C + 2 tim, 100°C:	98°C
18 tim, 80°C	93°C

Viskositetsutveckling vid 25°C



Böjhållfasthet

7 dygn vid 23°C:	123 MPa
10 timmar vid 50°C:	170 MPa
10 timmar vid 60°C:	180 MPa

E-modul, böj

7 dygn vid 23°C:	3,2 GPa
10 timmar vid 50°C:	4,0 GPa
10 timmar vid 60°C:	5,5 GPa

Draghållfasthet

7 dygn vid 23°C:	60 MPa
10 timmar vid 50°C:	62 MPa
10 timmar vid 60°C:	68 MPa

Brottöjning, böjprov

7 dygn vid 23°C:	3,9 %
10 timmar vid 50°C:	5,6 %
10 timmar vid 60°C:	4,5 %

Vattenabsorption

Prov härdat 7 dygn vid 23°C

24t:	+0,4 %
7d:	+0,8 %

Prov härdat 10 timmar vid 50°C

24t:	+0,25 %
7d:	+0,8 %

Prov härdat 10 timmar vid 60°C

24t:	+0,25 %
7d:	+0,7 %

<i>Kulör:</i>	Transparent
<i>Satsstorlek:</i>	6,75 kg

Verktyg rengörs i aceton.

Böjhållfasthet och E-modul mätt enligt ISO 178.

Draghållfasthet och brottöjning mätt enligt ISO 527.

Vattenabsorption mätt enligt ISO 62.

T_G 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.

NILS MALMGREN AB

Box 2039
S-442 02 YTTERBY

Tel: 0303-936 10

Kvalitetscertifierade sedan 1990

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