



Datablad

NM Infusion 693

Utg: 2006-02-13

Ers: 2011-05-02

Rev: 2021-10-25

Beskrivning

NM Infusion 693 är ett optimerat tvåkomponent lösningsmedelsfritt system för injicering av formverktyg där krav på hög värmebeständighet föreligger.

NM Infusion 693 har ett mycket lågt ångtryck och därför är systemet i det närmaste luktfritt. Vakuum ger ingen gasbildning.

Lagerstabiliteten för **NM Infusion 693** är ca 6 månader vid rumstemperatur. Lagring vid låg temperatur rekommenderas.

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

NM Infusion 693 kan, om den utsätts för hög temperatur, spontant homopolymerisera. Detta ger upphov till mycket hög exotermvärme.

Uppvärmning över 80°C får inte ske.

Vid injicering bör epoxifällan kylas.

NM Infusion 693 lämpar sig inte för handuppläggning. För sådan användning rekommenderas **NM Laminering 625**, **NM Laminering 650** eller **NM Laminering 3070**.

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.

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

NM Infusion 693 skall först härda vid rumstemperatur (20-23°C) i 24 - 30 timmar innan efterhärdning påbörjas.

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 693 kan ligga en längre tid vid rumstemperatur och sedan efterhärddas enligt önskad cykel.

Efterarbete

Det är viktigt att innan eventuell vidarebehandling som laminering, spackling etc. görs, så måste ytan slipas för att säkerställa vidhäftningen till nästa skikt.

Tekniska data

Bas NM Infusion 693
Härdare NM Härdare 650 B

Blandningsförhållande

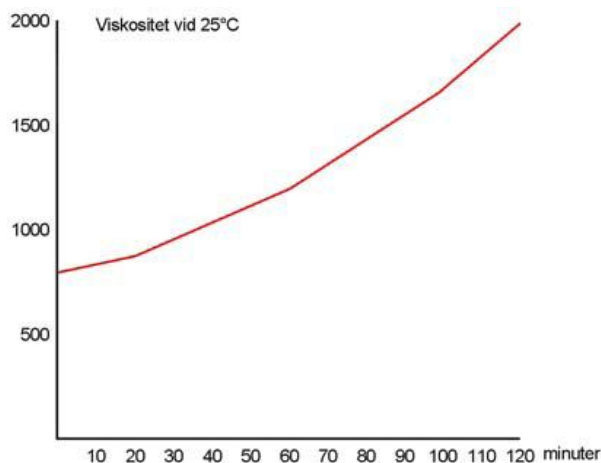
Bas – Härdare 100 – 45 viktdelar
100 – 54 volymdelar

Densitet: 1079 kg/m³
Viskositet: 0,8 Pa·s
Torrhalt: 100%
Potlife, 100 g 20°C: > 180 minuter

Utveckling av T_g vid olika temperaturer

23 tim, 23°C + 6 tim, 30°C: 30°C
2 dygn, 23°C: 38°C
3 dygn, 23°C: 48°C
4 dygn, 23°C: 52°C
7 dygn, 23°C: 54°C
2 veckor, 23°C: 56°C
3 veckor, 23°C: 60°C
29 tim, 23°C + 4 tim, 150°C,
Rampning 0,3°C/minut: 168°C
29 tim, 23°C + 4 tim, 150°C,
Rampning 0,3°C/minut +
1 timma 180°C: 171°C

Viskositetsutveckling vid 25°C



Böjhållfasthet

4tim, 150°C + 1 tim, 180°C: 91,5 MPa

E-modul

4tim, 150°C + 1 tim, 180°C: 3,0 GPa

Kulör: Transparent

Satsstorlek: På förfrågan

Verktyg rengörs i aceton.

*Böjhållfasthet och E-modul mätt enligt ISO 178.
 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