



Beskrivning

NM Laminering 635 är ett optimerat epoxisystem med hög Tg, god vätning, mycket höga hållfasthetsvärden och ett mycket lågt ångtryck.

NM Laminering 635 kan användas för injicering, men är optimerat för handuppläggning.

NM Laminering 635 har ett mycket lågt ångtryck och därför är systemet i det närmaste luktfritt. Vakuum ger ingen gasbildning.

Härdning kan ske vid såväl rumstemperatur som vid förhöjd temperatur. Efterhärdning bör påbörjas tidigast efter ett dygn i rumstemperatur.

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 roller, men uppläggning med pensel är möjlig.

Släppmedel

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

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

Härdning

NM Laminering 635 bör först härda vid rumstemperatur (20 – 23°C) i 12 – 24 timmar innan fortsatt härdning i förhöjd temperatur.

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 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 Laminering 635 kan ligga en längre tid vid rumstemperatur och sedan efterhärddas enligt önskad cykel.

NM Laminering 635 kan användas i kombination med våra härdare:

NM Härdare 650 B, ca 200 minuters potlife.

NM Härdare 650 M, ca 95 minuters potlife.[Normal]

Efterarbete

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

Tekniska data

Bas	NM Laminering 635
Härdare	NM Härdare 650 M

Blandningsförhållande

Bas – Härdare	100 – 35 viktdelar
	100 – 42,5 volymdelar
<i>Densitet:</i>	1099 kg/m ³

Blandningsviskositet:	vid °C	Pa·s
<i>ISO 12058-1</i>	18	1,7
	25	1,0
	40	0,3
	60	0,1

Viskositetsuppbyggnad	från °C	mPa·s	minuter
<i>ISO 12058-1</i>	18	till 1500	-*
	18	till 3000	48*
	25	till 1500	28
	25	till 3000	60
	40	till 1500	40
	40	till 3000	53
	60	till 1500	22
	60	till 3000	26

*Systemets egen viskositet vid den låga temperaturen ger korta tider.

Potlife	från °C	minuter
(Tecam, 100 ml, 65% RH)	18	110
	25	75
	40	18

Gelning vid 23°C		timmar
(Tunna skikt: 0,4-0,7 mm)	Start:	3 - 4 timmar
	Slut:	5 - 6 timmar

Glass transition temperature	Härdning	T_G, °C
(DSC, 20 K/min)	1 dag 23°C	36
	7 dagar 23°C	56
	1 månad 23°C	59
	5 månader 23°C	65
	24 tim 23°C + 15 tim 60°C	85
	24 tim 23°C + 2 tim 80°C	91
	24 tim 23°C + 4 tim 100°C	102
	24 tim 23°C + 15 tim 60°C + 5 tim 100°C	104

NILS MALMGREN AB

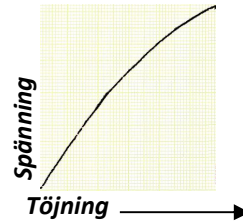
Box 2039
S-442 02 YTTERBY

Tel: 0303-936 10

Kvalitetscertifierade sedan 1990

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

Draghållfasthet		Härdning:	7 dagar RT	15 tim 50°C	10 tim 80°C
(ISO 527)	Draghållfasthet	MPa	50	58 – 65	62
	Förlängning till brott	%	3,0	4,3	4,5
	E-modul	GPa	2,3	2,0	2,1
Böjhållfasthet		Härdning:	7 dagar RT	15 tim 50°C	10 tim 80°C
(ISO 178)	Böjhållfasthet	MPa	105	146	149
	Förlängning till brott	%	3,8	5,0	5,7
	E-modul _{Böj}	GPa	2,7	2,7	2,7

Spännings/Töjningdiagram vid böj**Spännings/Töjningdiagram vid drag**

Vattenabsorbtion	Nedsänkt	Härdning: →	7 dagar 23°C	8 tim 80°C
(ISO 62)	7 dagar 23°C		+0,7 %	+0,5 %
	28 dagar 23°C		+1,4 %	+1,1 %

Satsstorlek:

27,0 kg
6,75 kg
1,350 kg

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 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.

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