



# Datablad

## NM Laminering 275

Utg: 1994-06-30

Ers: 2010-09-06

Rev: 2011-05-18

### Beskrivning

**NM Laminering 275** är ett lösningsmedelsfritt lågvisköst epoxisystem avsett att användas för laminering, limning och lackning.

**NM Laminering 275** har god vätning till glasfiber, kolfiber, polyester och aramidfiber och används för tillverkning av formar och verktyg samt kallbakning av trä. **NM Laminering 275** är lämpligt som lamineringsepoxi på polystyrenmaterial.

**NM Laminering 275** är mycket vattenbeständig och därför lämplig för båtbyggnad och reparation av ovan nämnda material.

**NM Laminering 275** har lång potlife och låg exotermvärme och kan accelereras med **NM Accelerator 254** upp till 10 %. **NM Accelerator 254** ger en gul ton på lamineringsepoxin.

**NM Laminering 275** kan tixotroperas med **NM Filler 51** för användning som lim. Vidhäftningen är mycket god till de flesta material.

### 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.

### Släppmedel

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

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

### Härdning

**NM Laminering 275** härdar ut i rumstemperatur. Uthärdningen kan påskyndas genom efterhärdning vid förhöjd temperatur t.ex. 24 timmar vid 50°C.

Det är viktigt att temperaturen rampas upp långsamt till sluthärdningstemperaturen. Ofta är det en kombination av laminatets tjocklek och konstruktionen som avgör hastigheten. Den optimala härdningscykeln måste fastställas för varje enskilt fall.

### Efterarbete

Det är 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 275 A  
**Härdare** NM Härdare 275 B  
**Accelerator:** NM Accelerator 254

### Blandningsförhållande

Bas – Härdare 100 – 55 viktdelar  
Bas – Härdare 100 – 63,25 volymdelar

*Densitet, 20°C:* 1098 kg/m<sup>3</sup>  
*Viskositet, 25°C:* 0,8 Pa·s

*Potlife 100g 20°C:* Se tabell

*Tryckhållfasthet:* 90 MPa  
*Draghållfasthet:* 56 MPa  
*E-modul<sub>[drag]</sub>:* 2,35 GPa  
*Brottöjning:* 3,5 %  
*Böjhållfasthet:* 95 MPa  
*E-modul<sub>[böj]</sub>:* 3 GPa  
*HDT:* 60°C  
*T<sub>G</sub>, 0 % Accelerator:* 55°C  
*Vattenabsorption:* 0,15 %

*Lägsta härdningstemperatur:* +10°C

*Kulör:* Transparent

*Satsstorlekar:* 0,775 kg  
*(Standard)* 1,4 kg  
4,65 kg  
7,75 kg  
29,0 kg

*Verktyg rengörs i aceton.*

*Böjhållfasthet och E-modul mätt enligt ISO 178*

*Draghållfasthet, E-modul och brottöjning mätt enligt ISO 527*

*Tryckhållfasthet mätt enligt ISO R604*

*HDT mätt enligt ISO 75 A<sub>f</sub>*

*Vattenabsorption mätt enligt ISO 62, 24h*

*T<sub>G</sub> mätt med DSC 20K/min*

## Potlife med olika halt av NM Accelerator 254

Mätvärden gäller för 100 gram blandning med begynnelsestemperatur 20°C.

NM Accelerator 254 %	Potlife Minuter
0,0	40
1,0	33
2,0	28
3,0	25
4,0	22
5,0	20
6,0	19
7,0	18
8,0	17
9,0	16
10,0	15

## 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  
Fax: 0303-928 55

*Kvalitetscertifierade sedan 1990*

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