

1 KARAKTERISZTIKA

A NORESTER® 2550NV egy alacsony zsugorodású poliészter szerszámgyanta. Készre kevert kivitel: töltött, előgyorsított, csak katalizálni kell.

- A térhálósodáshoz szobahőmérsékleten MEKP katalizátort kell hozzáadni (pl. **Butanox M50**).
- Előgyorsított és alkalmas a gyors szerszámépítéshez
- Jó felületi minőség elérése.
- Megfelelő térhálósodás.
- Könnyű feldolgozhatóság, gyors nedvesítő tulajdonság, az üveg /gyanta arány: 1 / 3.
- Könnyebb szerszámokhoz jó mechanikai tulajdonságok mellett.
- Alacsony szerszámgyártási költség.
- Kiváló mechanikai szilárdság a nagy üvegtartalomnak köszönhetően (kb. 28%) magasabb mint az ismert szerszámgyantáknál
- Jó stabilitás, eltarthatóság

2 A FOLYÉKONY GYANTA TULAJDONSÁGAI

Megjelenés	Bézs folyadék
Brookfield viszkozitás (ISO 2555 - 23°C - sp4)	5 rpm : 5500 - 6500 cP
Sűrűség (ICON 012)	1.32 - 1.38 g/cm ³
Edényidő (ICON 002) (23°C - 1% MEKP 100 g-hoz)	32 - 42 perc
Száraz anyag tartalom (ICON 003)	66 - 70 %
Csúcs hőmérséklet (23°C - 1% MEKP 100 g-hoz)	120 - 160°C

3 A KIKÖTÖTT GYANTA MECHANIKAI TULAJDONSÁGAI

Hajlítószilárdság * (ISO 178)	213.9 MPa
Hajlító modulus * (ISO 178)	7.811 GPa
Szakítószilárdság * (ISO 527)	126.1 MPa
Szakító modulus * (ISO 527)	2.074 GPa
Szakadási nyúlás * (ISO 527)	6.29 %
(HDT) (ISO 75-3)	75.6°C
Barcol keménység * (ASTM 2583)	40 - 45 (24 óra után)
Üvegesedési hőmérséklet (Tg) (NF EN ISO 11357-2)	100°C

*A tényleges tesztlaminát 4 réteg 450g/m²-es üvegpaplanból állt 16 órás 40°C-on való hőkezelés után.

° Öntött gyanta esetén 3 órás, 80°C-os hőkezelés után.

Fontos

A fenti értékek a laboratóriumi tesztek eredményei. Mi nem vállalunk felelősséget a **NORESTER® 2550NV** gyantából gyártott termékekre abban az esetben ha a megkövetelt felhasználás körülményeit nem tartják be.

Meg kell győződni arról, hogy a munkakörülmények megfelelőek ebből a gyantából történő gyártáshoz. Mi igazoljuk a fenti értékeket. Nem vállalunk felelősséget semmilyen kárért, amely a nem megfelelő használatból származik.

4 FELHASZNÁLÁSI UTASÍTÁSOK

Mivel a **NORESTER® 2550NV** egy töltött rendszer, minden esetben, minden felhasználás előtt az anyagot megfelelően fel kell keverni a homogenitás elérése érdekében.

5 SZERSZÁMGYÁRTÁSI ELJÁRÁS

Mielőtt felhordanánk a gelcoatot és kilaminálnánk a nyitó réteget meg a NORESTER® 2550NV gyantát, győződjünk meg arról, hogy a szerszám, a terem és a gyanta hőmérséklete 18 és 25°C között van.

A gelcoat felhasználása

Vigyünk fel 800µ-os vastagságot a vinilészter szerszámgelcoatból 150 - µ200µ vastag rétegenként. A gelcoat felhasználási hőmérséklete 18°C -25°C között legyen, katalizáláshoz pedig használjunk Butanox M50-es katalizátort (1,5% - 2% mennyiségben).

A nyitó (puffer) réteg felvitele

Amikor a gelcoat megfelelően kikötött (az optimális 3-4 óra) után kezdhetjük a laminálást. Lamináljunk egy réteg 150-225g/m²-es üvegpaplant nyitórétegenként vinilészter gyantával, 1-2% Butanox M50 hozzáadásával. A laminálás előtt győződjünk meg arról, hogy a gyanta hőmérséklete 18°C és 25°C között van.

A szerszámgyanta feldolgozása

A nyitó réteg kikötését követően vagy esetleg másnap folytathatjuk a **NORESTER® 2550NV** gyantával történő laminálást. A laminálás előtt győződjünk meg arról, hogy a gyanta és nyitóréteg felületi hőmérséklete 18°C és 25°C között van.

Felhasználás előtt néhány percig megfelelően keverjük fel a gyantát. Az ajánlott katalizátor mennyisége 1% MEKP. Ne használjunk 1%-nál kevesebb katalizátort, mert nem megfelelő kötést eredményezhet. Ne használjunk 1,5%-nál több katalizátort, mert a túlzott hőfejlődés tönkretelheti a gyantát (megég).

Az alacsony hőmérséklet negatívan befolyásolja a gyanta kötését és zsugorodást okozhat a túl nagy hőmérséklet pedig nagyon rövid gélidőt eredményezhet.

Laminálás

After the good curing of the laminate made with **R 842**, put a thin layer of catalysed resin with a brush. Apply a first layer of 4 Mats of 450 g/m² (40 tex) to obtain a thickness of 3 to 4 mm. It is important to make a thickness at once time in order to activate the anti shrinkage effect. Wait about 1 hour – 1 hour 30 after the complete whitening of the first layer of 4 x 450 g/m² mat to start the second layer. For the second layer, apply again 4 Mats 450 g/m² (40 tex) and wait about 1 hour - 1 hour 30 after the complete whitening to make the following layers. Repeat the process 2 or 3 times until the required thickness is achieved. Remove air voids with a roller between each layer.

Szórás

A tesztek **GLAS-CRAFT (LPAIS/SP 85 EC)** szálszóró géppel végeztük. Külső keverésű, "Levegő rásegítéses szórásképpel". A rendszer pumpa aránya 11:1. Fúvóka: 43 szög 40.

- Úgy mint a kézi laminálás esetén a következő napon vigyünk fel egy katalizált gyanta réteget a puffer rétegre megnedvesítve azt.
- Szórjunk 3-4 mm vastag gyanta+vágott szál réteget.
- Miután a gyanta kifehéredése megtörtént és a laminát kihült (ez kb. 1 óra), vigyük fel a következő **NORESTER® 2550NV** gyanta rétegeket.

Fontos

A fenti értékek a laboratóriumi tesztek eredményei. Mi nem vállalunk felelősséget a **NORESTER® 2550NV** gyantából gyártott termékekre abban az esetben ha a megkövetelt felhasználás körülményeit nem tartják be.

Meg kell győződni arról, hogy a munkakörülmények megfelelőek ebből a gyantából történő gyártáshoz. Mi igazoljuk a fenti értékeket. Nem vállalunk felelősséget semmilyen kárért, amely a nem megfelelő használatból származik.

- Addig folytassuk mindezt, amíg elérjük a kívánt rétegvastagságot. Rétegenként görgőzéssel távolítsuk el a levegőt.

NB: A tapadási / adhéziós problémák elkerülése érdekében az egyes 4 mm-nyi laminátok felvitele között ne várjunk 12 óránál többet. Arra is figyeljünk, hogy a felületek ne legyenek közben porosak, mert a poros felület szintén hozzájárul az adhéziós problémákhoz.

A felület teljes kifehéredése azt mutatja, hogy a terméket megfelelően használtuk fel.

6 BONTÁSI ÉS HŐKEZELÉSI TANÁCSOK

A szerszám méretétől függően nagy mértékben ajánlott a szerszám bordákkal, kerettel való merevítése. A bontást 2-5 napon belül érdemes elvégezni az esetleges beszívódások elkerülése érdekében.

Ha merevítő borda beépítése nem indokolt, akkor 24 óra elteltével a szerszám bontást elvégezhetjük.

A legtöbb esetben a **NORESTER® 2550NV** típusú gyantát normál hőmérsékleten (18-25°C) használják fel, és az esetleges nagy méretű szerszámok esetén a hőkezelés nem lehetséges. A szerszámok hőkezelése mindenképpen javasolt az első gyártás során történő beragadás elkerülése érdekében.

A megfelelő Barcol keménység elérése érdekében 24 órás pihentetést követően az alábbi hőkezelési ütemet javasoljuk:

- 24 óra szobahőmérsékleten,
- 6 óra 40°C-on
- 6 óra 60°C-on
- 6 óra 80°C-on

A **NORESTER® 2550NV** -ből készült szerszámot 80°C-nál nagyobb hőmérsékleten ne hőkezeljük.

7 CSOMAGOLÁS

A gyanta elérhető 25 kg-os kannában és 250 kg-os hordóban.

8 TÁROLÁSI, KEZELÉSI UTASÍTÁS

Eltarthatóság: a **NORESTER® 2550NV** gyanta 4 hónapig stabil a gyártástól számítva. A terméket eredeti, zárt csomagolásban tároljuk 15°C - 25°C hőmérsékleten, direkt napfénytől elzárt helyen.

Csak a felhasználó személyes felelősségére használja a terméket a lejárát közelében vagy azután, melynek időpontja a kannán feltüntetve található.

A gyanta a nagy mértékben Tűzveszélyes folyadékok kategóriájába tartozik.

Fontos

A fenti értékek a laboratóriumi tesztek eredményei. Mi nem vállalunk felelősséget a NORESTER® 2550NV gyantából gyártott termékekre abban az esetben ha a megkövetelt felhasználás körülményeit nem tartják be.

Meg kell győződni arról, hogy a munkakörülmények megfelelőek ebből a gyantából történő gyártáshoz. Mi igazoljuk a fenti értékeket. Nem vállalunk felelősséget semmilyen kárért, amely a nem megfelelő használatból származik.