

ICOM RESIN QUICK TOOLING 2550 NV/2550 NV-LGT

ICOM Resin Quick Tooling 2550 NV er en polyester udviklet til formbygning.

Den er for-accelereret og tilsat special-additiver, således at formbygning af næsten alle forme kan foregå uden krymp. Bygning af forme kan foretages på mindre end 2 dage.

FORDELE

- Hurtig produktion og hurtig hærdning af forme
- Ingen krymp
- Reduktion af formbygningsomkostningerne
- Formen er komplet dimensionsstabil
- Geltid, leveres i to versioner – kort og lang geltid

BESKRIVELSE

ICOM Resin Quick Tooling 2550 NV er designet til at hærde ved rumtemperatur, dvs. 18-25° C, efter der er tilsat Peroxan ME 50 L.

Hurtig fremstilling og hurtig hærdning af form.

Produktet er nemt at bruge og kræver blot en grundig omrøring inden brug.

EGENSKABER I LEVERET STAND	VÆRDI
Lagerstabilitet	6 måneder
Specifik vægt (ISO 2550 – 20 °C - sp2)	1,44 - 1,50 g/cm ³
Farve	White Liquid
Geltid ved 20 °C, og 1 % Peroxan ME 50 L	35 - 45 minutter 50 - 60 minutter for LGT versionen
Peak exotherm ved 20 °C, 100 gr. bæger og 1 % Peroxan ME 50 L	100 - 125 °C
Brookfield Viscosity ved 20 °C - sp4	50 rpm = 1300 - 1900 mPa.s
Tørstofindhold	72 - 74 %

MEKANISKE EGENSKABER I HÆRDET STAND	VÆRDI
HDT (Polyesteren)	81 °C
Trækstyrke *	101 MPa
Brudforlængelse *	2 %
Bøjestykke *	165.5 MPa

* Testen er udført på laminat som er efterhærdet i 16 timer ved 40 °C.
Forstærket med 4 lag 450 g/m² chopped strand mat.

ICOM RESIN QUICK TOOLING 2550 NV/2550 NV-LGT

LAGERFORHOLD OG HÅNDTERING

ICOM Resin Quick Tooling 2550 NV/2550 NV-LGT skal opbevares koldt i tæt lukket emballage, og temperaturen må ikke overstige 25 °C. Undgå varmekilde og direkte eksponering i solen.

FORDELE OG ANBEFALINGER

- ICOM Resin Quick Tooling 2550 NV/2550 NV-LGT er meget dimensionsstabil og bruges til fremstilling af forme på 1-2 dage - i stedet for 1 uge, hvis der bruges en standard formpolyester.
- Vi anbefaler vores Formgelcoat 935 / 936 eller Formgelcoat 206 / 207 Vinylester (begge typer fås i sprøjte- og håndversioner i adskillige farver). Disse formgelcoats giver god kemisk og mekanisk styrke.
- Gelcoatens tykkelse skal være mellem 600 og 800 µm.

BRUGSVEJLEDNING

ICOM Resin Quick Tooling 2550 NV/2550 NV-LGT er klar til brug efter omrøring. Produktet er specielt udviklet til formbygning og giver en flot overflade og er meget dimensionsstabil.

Påføring af ICOM Resin Quick Tooling 2550 NV/2550 NV-LGT

Før brug omrøres polyestern grundigt for at opnå et homogent produkt. For at opnå det bedste resultat må der ikke bruges under 1 % hærder MEKP Peroxan ME 50 L. Blandes omhyggeligt.

For at opnå maximum fordel ved denne Formpolyester anbefaler vi, at temperaturen skal være mellem 20 °C og 23 °C. Lavere temperaturer påvirker low-shrink effekten negativt, og ved højere temperaturer bliver geltiden for kort.

Undgå forurening af overfladen på formen med støv mellem laminaterne, da dette kan påvirke hæft mellem laminaterne.

Håndoplæg

- Når gelcoatet bliver smittefri - men stadig klæber, påføres barrierepolyester ICOM Resin 842 eller Synthopan 981 X-75 iblandet hærder på gelcoatoverfladen. Dette vil hjælpe med at væde glasfiberen.
- Læg et lag 300 g/m² ICOM Glasfiber ES 33-0-25. Fjern luft med ruller og lad hærde.
- Læg 6 lag af 300 g/m² eller 4 lag af 450 g/m² ICOM Glasfiber ES 22-6-25 eller ES 33-0-25 for at opnå en tykkelse på mellem 3-4 mm. Rul hvert lag fri for luft. Lad laminatet hærde.
- Glasfiberindhold i laminatet skal være ca. 20 %.
- Når laminatet hærder, vil det blive hvidt. Før der startes på en ny opbygning med 4 lag 450 g/m² eller 6 lag 300 g/m², skal temperaturen være faldet til ca. 25° C, og det tager ca. 1 time efter produktet er geleret.
- Til anden laminatopbygning bruges 4 lag 450 g/m². Brug en rulle til at fjerne luft i hvert lag og vent nu igen på, at peak exothermen indtræffer, og laminatet bliver hvidt.
- Fortsæt denne procedure, indtil du har opnået den tykkelse, som du ønsker.

Spray up

- Formen udføres som tidligere beskrevet, men ved denne metode sprøjtes laminatet op.
- Først lægges et lag 300 g/m² ICOM Glasfiber ES 33-0-25 i et lag barrierepolyester ICOM Resin R842 eller Synthopan 981 X-75, som i forvejen er påført gelcoatet. Luften fjernes med en rulle. Lad laminatet hærde.
- Påfør et lag på 3-4 mm af polyester og glasfiber. Glasfiberindholdet skal være ca. 20%. Lad laminatet hærde.
- Efter at laminatet er blevet hvidt og exothermen er faldet, fortsættes med opbygningen af 3-4 mm, indtil den rigtige tykkelse er nået. For hver 3-4 mm skal laminatet hærde, og der fortsættes, når exothermen er faldet til 25 °C eller derunder.

Efter 24 timer kan der afformes.

ICOM RESIN QUICK TOOLING 2550 NV/2550 NV-LGT

BEMÆRK:

Hvis der ønskes en højere HDT kan 1. og evt. 2. lag glasfibernåtte imprægneres med vores ICOM Resin 680 TPA Vinylester.

Materialer, der skal bruges:

ICOM Formgelcoat

ICOM Hærder Peroxan ME 50 L

ICOM Resin Quick Tooling 2550 NV/2550 NV-LGT

ICOM Glasfiber ES 22-6-25 eller ES 33-0-25

Evt. ICOM Resin R842 Vinylester / Synthopan 981 X-75

06/2016

Alle oplysninger er afgivet på grundlag af vores bedste viden, men uden ansvar for os. Data er fremkommet efter laboratorieforsøg hos vores leverandør. De betingelser, hvorunder varen bliver forbrugt, er uden for vores kontrol, hvorfor varen bør afprøves inden brug.