

## NM Gjutharts 785

**NM Gjutharts 785** är ett lågvisköst gjutharts baserat på epoxi för tillverkning av ingjutningar från ca 1 till 200 mm.

Systemet innehåller ingen BPA, är UV-stabilt och gulnar inte.

För gjutningar 1 – 20 mm skall NM Härdare 785 R användas.

För gjutningar 3 – 30 mm skall NM Härdare 785 S användas.

För gjutningar 30 – 200 mm skall NM Härdare 785 L användas.

Potlife och exothermvärme påverkas av omgivande temperatur. Större gjutningar rekommenderas att inte göras i lokaler med en temperatur över 23°C.

Ju smalare "rör" som gjutningarna görs i, desto svårare för luften att faktiskt ta sig ur. Reaktiviteten är låg och genom att värma upp till ca 40°C redan under gjutningen av små föremål kan luft enklare elimineras. Systemet är självavluftande, men vid avancerade gjutningar kan vakuum vara bra att använda.

### Utförande

Blandningen av komponenterna är mycket viktig. En dålig blandning resulterar i mjuka fläckar i gjutningen. Blanda noga i ett kärl, för över blandningen i ett rent kärl och blanda ytterligare. Dosering skall alltid göras på våg med tillräcklig noggrannhet.

Vid alla gjutningar är rekommendationen att någon form av lock/skydd sätts över gjutningen för att förhindra att det blåser för mycket luft över ytan. Detta också för att slippa föremål i ingjutningen som inte skall vara där.

Skall ytterligare gjutning göras ovanpå den första gjutningen, sker detta för systemet med **NM Härdare 785 L** efter ca 24 timmar, för **NM Härdare 785 S** efter ca 8 timmar och med **NM Härdare 785 R** efter ca 3-4 timmar.

Vid inblandning av pigment i form av pasta, flytande eller fast pigment rekommenderas att detta görs i god tid innan gjutningen. Detta för att luft som blandas in vid tillsats av pigment skall hinna ut och bindemedlet skall hinna väta pigmentet. Genomsiktliga tillsatser ligger runt 0,03 – 0,08 % av torrt pigment.



## Produktinformation

# NM Gjutharts 785

