

IJmobond

IJMOBOND T

PRODUKTBESKRIVNING

Tixotrop limspackel av för-accelererat isoftalsyrebaserat omättat polyesterharts. Idealisk förstärkning av form där limpastan ska vara tjock och droppfri för effektiv uppbyggnad och förstärkning av hörn, kanter, etc.

FÖRDELAR

- Snabbhärdande
- Mycket låg krympning
- Semiflexibel
- Fästämne för limning av balsaträ, polyuretanskum, PVC-skum mot glasfiber
- Fästämne för laminering av glasfiberarmerad polyester, glasfiber mot glasfiber, gelcoat mot gelcoat
- Lämplig att applicera för hand med spatel eller med heavy-duty sprututrustning

KULÖR

- Transparent

GRUNDEGENSKAPER VID +20 °C OCH 50% RELATIV LUFTFUKTIGHET

Densitet: Ca. 1,3 g/cm³

Torrhalt: 100% i volym

Rekommenderad skiktjocklek: Beror på applikationen

Fullt härdat efter: 3 timmar

Övermålningsbar: Min. 24 tim. Max. obegränsat förutsatt att ytan är ren, torr och slipad

H.D.T. (värmedeflektionstemperatur, DIN53458): 70 °C

Hållbarhet: Separata komponenter, förvarade svalt och torrt i originalförpackning, min. 6 mån.

Flampunkt (DIN53213): Baskomponent 34 °C / Härdarkomponent 52 °C (MEK peroxide)

TEORETISK STRÄCKFÖRMÅGA

Beroende på applikation: 0,8–3,3 m²/kg (1,0–4,0 m²/l)
Färgåtgång och resultat beror på; ytans form och storlek, ytans skick och textur, metod, klimat, hantverkskunnighet och ventilation.

YTA OCH TEMPERATUR

Alla ytor: Ren, torr, i bra skick, fri från föroreningar och lösa partiklar, slipad med P120, se övrig information.

Under applikation och härdning bör temperaturen inte understiga +15 °C, maximalt 80% relativ luftfuktighet. Ytans temperatur bör överstiga daggpunkten med +3 °C för att undvika kondensering.

ANVÄNDARINSTRUKTIONER

Blanda komponenterna väl före användning. Blanda inte mer produkt än det som kan användas inom loppet av brukstiden.

Blandningsförhållande: 100% bas + 2% härdare i vikt

Induktionstid: Ingen

Brukstid:

30 minuter i 25 °C

45 minuter i 20 °C

60 minuter i 15 °C

Applikation: För hand med spatel. För information om vad som krävs för att applicera IJmobond med sprututrustning, kontakta vår tekniska avdelning.

Rengöring: Double Coat Avfettning

ÖVRIG INFORMATION

Får ej appliceras direkt på ytor av harts innehållande parafin, får ej appliceras direkt på topcoat. All organisk färg; epoxi, polyuretan och alkydfärg måste först avlägsnas.

Gamla laminat bör slipas med P120 och rengöras med Double Coat Avfettning. Topcoat/färg innehållande parafin måste först slipas med P60–80 och rengöras med Double Coat Avfettning

HÄRDARE

Vi rekommenderar Butanox M50 (Akzo Nobel) eller Peroxan ME50L (Pergan).

Efter att bas och härdare blandats stiger temperaturen snabbt på grund av den exotermiska reaktionen. Blanda därför inte för mycket produkt åt gången, endast tillräcklig mängd som kan användas inom loppet av brukstiden.

Ytan ska vara fri från föroreningar, fri från parafinmättad topcoat. All organisk färg av epoxi, polyuretan och alkyd måste avlägsnas helt. Gamla ytor som utsatts för väder etc. måste rengöras med Double Coat Avfettning och slipas med P120. Topcoat med parafin måste rengöras med Double Coat Avfettning före och efter slipning med P60-80. En slipad yta ger god vidhäftning.

Mekaniska egenskaper:

Egenskap	Värde	Enhet	Testmetod
Draghållfasthet:	10	MPa	ISO-527-3
Brottöjning:	21	%	ISO-527-3
HDT:	38	°C	ISO 75-2
Böjghållfasthet:	16	MPa	ISO-178
Elasticitetsmodul:	1528	MPa	ISO-178

SÄKERHETSINFORMATION

Produkten innehåller lösningsmedel. Vidta alla nödvändiga säkerhetsåtgärder när du använder produkten och söj för ordentlig ventilation och säkerhetsutrustning för all personal. Mer information om säkerhet finns i produktens säkerhetsdatablad.

ANSVARFRISKRIVNING

Även om informationen och rekommendationerna presenteras i god tro och får anses vara korrekt vid tidpunkten, gör De IJssel Coatings BV inga utfästelser om att uppgifterna är fullständiga eller exakta. Under inga omständigheter kommer De IJssel Coatings BV att vara ansvarig för skador av något slag till följd av användning av informationen i detta produktblad.

Datum: Oktober, 2016