

EPMOLD EP65

Extrudierbare Epoxid-Modellierpaste

BESCHREIBUNG

EPMOLD EP65 ist eine extrudierbare Epoxidpaste für Design- und Stylingmodelle sowie Urmodelle und Anschauungsmodelle in den Bereichen Windenergie, Schiffbau, Verbundwerkstoffe und Automobilbau.

Eigenschaft

- Gute Standfestigkeit auf senkrechten Flächen bis 30mm
- Gute Oberflächenqualität
- Härtung bei niedriger Temperatur • Gut zerspanbar, geringe Staubentwicklung

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Eigenschaft	Prüfverfahren	EPMOLD EP65 Harz	EPMOLD EP65 Härter
Mischungsverhältnis nach Masse		100	100
Aussehen		Thixotrope Paste	Thixotrope Paste
Farbe		Grau	Weiß
Dichte bei 25°C (g/cm ³)	ASTMD4052	0.62-0.68g/cm ³	0.62-0.68g/cm ³
Dichte des ausgehärteten Produkts bei 25°C	ASTMD4052	0.65-0.70g/cm ³	
Topfzeit (500g) bei 25°C		50-70min	
Bearbeitbarkeit bei 25°C (30mm Schichtdicke)		1 Tag	

Verarbeitungsbedingungen

- Verarbeitungs- und Materialtemperatur sollten zwischen 20-25°C liegen.
- Auf senkrechten Flächen zunächst mit einem Spachtel eine dünne Produktschicht auftragen, um die Haftung am Untergrund zu verbessern. Bei Überkopfanwendung empfehlen wir höchstens 30mm Schichtdicke. Für dickere Schichten die 2. Lage erst nach dem Gelieren der ersten auftragen.
- Beim Austragen die Dosierdüse senkrecht zur beschichteten Fläche halten. Die aufgetragenen Bahnen müssen sich überlappen.

Grund: Die Exothermie hängt hauptsächlich vom Maschinentyp und den Verarbeitungsparametern ab,

beispielsweise:

- 1) Raumtemperatur
- 2) Materialtemperatur
- 3) Auftragsdicke

4) Temperatur der Mischung (abhängig vom Mischertyp: statisch oder dynamisch) sowie Misch- und Austragsgeschwindigkeit

Mechanische und thermische Eigenschaften

	Norm	Einheit	EPMOLD EP65
Biegefestigkeit	ISO178	MPa	15±2
Biegemodul	ISO178	MPa	600±50
Druckfestigkeit	ISO604	MPa	13±1
Tg (80°C 8h)	DSC	°C	70±2
Shore-D-Härte	DINSIO7619-1	Shore D	55±2
Wärmeausdehnungs- koeffizient		10-6K-1	70±5

* Mittelwerte an Normprüfkörpern / Härtung: 24hr bei 23°C + 16hr bei 70°C

VERPACKUNG

EPMOLD EP65 HARZ	EPMOLD EP65 HÄRTER	INNENDURCHMESSER DER FÄSSER
28kg	28kg	360mm
120kg	120kg	570mm

Lagerung

Sachgerecht bei 18-25°C lagern.

Kristallisation infolge ungünstiger Lagerbedingungen lässt sich durch Erwärmung auf ca. 60°C rückgängig machen. Geöffnete Gebinde sofort nach Gebrauch wieder schließen und vor Feuchtigkeit schützen. Restmengen möglichst bald verbrauchen.

HINWEISE ZUR SICHEREN HANDHABUNG:

In einem gut belüfteten Raum verarbeiten. Während der Bearbeitung Hautkontakt vermeiden; Handschuhe, Maske, Schutzbrille und Schutzkleidung tragen. Weitere Informationen enthält das Sicherheitsdatenblatt.

HINWEIS:

Die obigen Daten wurden unter festgelegten Bedingungen ermittelt. Verfahren und Bedingungen können in der Praxis abweichen. Deshalb wird empfohlen, vor der Verwendung erforderliche Versuche durchzuführen und sicherzustellen, dass das Produkt die tatsächlichen Anforderungen erfüllt. EPTEK garantiert, dass seine Produkte unseren höchsten Qualitätsmanagementvorgaben entsprechen.

11/2025 EPMOLD EP65 Extrudierbare Epoxid-Modellierpaste Seite 2 /2