

EPMOLD EP72

Extrudierbare Epoxid-Modellierpaste

BESCHREIBUNG

EPMOLD EP72 ist eine Zweikomponenten-Epoxidpaste zum Auftrag mit einer professionellen Extrusionsanlage. Im Extrusionsverfahren werden damit großformatige Werkzeuge, Anschauungsmodelle und Urmodelle hergestellt.

EIGENSCHAFTEN

- Massenmischungsverhältnis 1:1 • Standfest auf senkrechten Flächen bis 30mm
- Geringe Exothermie • Leicht zerspanbar, geringe Staubentwicklung
- Gute Oberflächenqualität

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

	Prüfverfahren	EPMOLDEP72 HARZ	EPMOLDEP72 HÄRTER
Mischungsverhältnis nach Masse		100	100
Volumenmischungsverhältnis		100	100
Aussehen	Sichtprüfung	Thixotrope Paste	Thixotrope Paste
Farbe	Sichtprüfung	Grau	Weiß
Dichte bei 25°C (g/cm ³)	ASTMD4052	ca. 0.72	ca. 0.72
Dichte bei 25°C (g/cm ³)	ASTMD4052	ca. 0.74	
Topfzeit bei 25°C (500g) (min)	Gelzeitmessgerät	45-60	

VERARBEITUNGSVERFAHREN

- Material- und Raumtemperatur sollten zwischen 20-25°C gehalten werden. • Nur mit üblichen Zweikomponenten-Anlagen für Pastenauftrag verarbeiten. Vor Gebrauch sicherstellen, dass der Grundaufbau fest, stabil und staubfrei ist. • Auf senkrechten Flächen zunächst eine dünne Schicht mit einem Spachtel auftragen, um die Haftung am Untergrund zu verbessern. • Eine einzelne Schicht darf höchstens 30mm dick sein. Für größere Dicken eine zweite Schicht nach dem Gelieren der ersten auftragen. • Die Austrittsdüse senkrecht zur Formoberfläche halten. Jede Materialbahn muss die benachbarte überlappen; keine Lücken lassen.

2024/11 EPMOLD EP72 Seite 1 / 2

Die Exothermie hängt hauptsächlich vom Maschinentyp und folgenden Verarbeitungsparametern ab: 1) Temperatur des ausgetragenen Materials 2) Umgebungstemperatur 3) Auftragsdicke 4) Wärmedämmwirkung des Untergrunds.

Mechanische und thermische Eigenschaften

Eigenschaft	Norm	Einheit	EP MOLDEP72
Biegefestigkeit	ISO178	MPa	18±2
Biegemodul	ISO178	MPa	800±50
Schlagzähigkeit	ISO179	KJ/m2	3±0.3
Druckfestigkeit	ISO604	MPa	15±1
Tg 23°C/7 Tage 80°C/8 Stunden	DSC	°C	50 70
Härte 23°C/7 Tage	DIN ISO 7619-1	Shore D	58±2
Wärmeausdehnungskoeffizient (CTE)		10-6K-1	68±2

(1) Mittelwerte an Normprüfkörpern / Härtung: 24h bei 23°C + 8h bei 80°C

VERPACKUNG

EP MOLD EP72 HARZ	EP MOLDEP72 Härter	Fassinnendurchmesser
30kg	30kg	360mm
125kg	125kg	570mm

LAGERUNG

Beide Komponenten sind bei trockener Lagerung in ungeöffneten Originalgebinden zwischen 15 und 25°C 12 Monate lagerfähig. Bei niedrigen Temperaturen wird das Material fester und schwer mischbar. Eine Erwärmung auf 40-60°C wird empfohlen, bis es für das Mischen ausreichend weich ist. Dies beeinträchtigt die Eigenschaften des Endprodukts nicht. Geöffnete Gebinde sofort nach Gebrauch dicht verschließen.

VORSICHTSMASSNAHMEN

Bei der Verarbeitung dieser Produkte die üblichen Arbeitsschutzmaßnahmen beachten: für gute Belüftung sorgen und Handschuhe sowie Schutzbrille tragen. Weitere Informationen enthält das Sicherheitsdatenblatt des Produkts.

GARANTIEHINWEISE - BITTE SORGFÄLTIG LESEN

Diese Informationen werden nach bestem Wissen bereitgestellt und für zutreffend gehalten. Da die Bedingungen und Verfahren bei der Verwendung unserer Produkte außerhalb unserer Kontrolle liegen, ersetzen sie jedoch nicht die Versuche des Kunden, mit denen dieser die Sicherheit, Wirksamkeit und vollständige Eignung für den vorgesehenen Endzweck sicherstellen muss.

2024/11 EPMOLD EP72 Seite 2 / 2