

EPMOLD EP72

Pasta epoxi extrudible para modelado

DESCRIPCIÓN

EPMOLD EP72 es una pasta epoxi bicomponente aplicada con una máquina de extrusión profesional. Se utiliza para fabricar utillajes de gran tamaño, maquetas y modelos maestros mediante extrusión.

CARACTERÍSTICAS

- Proporción de mezcla 1:1 en peso • Sin descuelgue en superficies verticales hasta 30mm
- Baja exotermia • Fácil mecanizado y poco polvo
- Buen aspecto superficial

PROPIEDADES FÍSICAS

	Método de ensayo	EPMOLDEP72 RESINA	EPMOLDEP72 ENDURECEDOR
Proporción de mezcla en masa		100	100
Proporción de mezcla en volumen		100	100
Aspecto	Inspección visual	Pasta tixotrópica	Pasta tixotrópica
Color	Inspección visual	Gris	Blanco
Densidad a 25°C (g/cm3)	ASTMD4052	Aprox. 0.72	Aprox. 0.72
Densidad a 25°C (g/cm3)	ASTMD4052	Aprox. 0.74	
Tiempo de trabajo a 25°C (500g) (min)	Medidor de tiempo de gelificación	45-60	

PROCEDIMIENTOS DE MANIPULACIÓN

- Se recomienda mantener el material y el ambiente a 20-25°C.
- Procesar únicamente con máquinas estándar de dos componentes para aplicar pastas. Antes de procesar, comprobar que la estructura de base sea sólida, estable y libre de polvo.
- En superficies verticales, se recomienda aplicar una capa fina con espátula para mejorar la adhesión al soporte.
- El espesor máximo de una capa no debe superar 30mm; si se requiere mayor espesor, aplicar una segunda capa después de que gelifique la primera.
- La salida debe mantenerse perpendicular a la superficie del molde. Asegurar el solape entre filas de material sin dejar huecos.

2024/11 EPMOLD EP72 Página 1/2

La exotermia depende principalmente del tipo de máquina y de los parámetros de trabajo, como: 1) temperatura del material extruido; 2) temperatura ambiente; 3) espesor de la capa aplicada; 4) capacidad aislante del soporte.

Propiedades mecánicas y térmicas

Propiedad	Norma	Unidad	EPMOLD EP72
Resistencia a la flexión	ISO178	MPa	18±2
Módulo de flexión	ISO178	MPa	800±50
Resistencia al impacto	ISO179	kJ/m2	3±0.3
Resistencia a la compresión	ISO604	MPa	15±1
Tg 23°C/7 días 80°C/8 horas	DSC	°C	50 70
Dureza 23°C/7 días	DINSIO7619-1	Shore D	58±2
Coefficiente de dilatación térmica (CTE)		10-6K-1	68±2

(1) Promedios obtenidos en probetas normalizadas / Curado: 24h a 23°C + 8h a 80°C

ENVASADO

EPMOLDEP72 RESINA	EPMOLDEP72 ENDURECEDOR	DIÁMETRO INTERIOR DEL BIDÓN
30kg	30kg	360mm
125kg	125kg	570mm

ALMACENAMIENTO

Ambos componentes tienen una vida útil de 12 meses en un lugar seco, en sus envases originales sin abrir, a 15-25°C. El almacenamiento a baja temperatura puede endurecer el material y dificultar su mezcla. Se recomienda calentarlo a 40-60°C hasta que esté suficientemente blando para mezclar. El calentamiento no afecta las propiedades del producto final. Cerrar bien los envases abiertos inmediatamente después del uso.

PRECAUCIONES

Al manipular estos productos, observar las precauciones habituales de salud y seguridad: garantizar buena ventilación y utilizar guantes y gafas de seguridad. Para más información, consultar la ficha de datos de seguridad del producto.

INFORMACIÓN DE GARANTÍA - LEER ATENTAMENTE

Esta información se ofrece de buena fe y se considera exacta. Sin embargo, las condiciones y los métodos de uso de nuestros productos quedan fuera de nuestro control. Esta información no debe sustituir los ensayos que el cliente ha de realizar para garantizar que nuestros productos sean seguros, eficaces y plenamente satisfactorios para el uso final previsto.

2024/11 EPMOLD EP72 Página 2/2