

EPMOLD EP72

Pâte époxy d'outillage extrudable

DESCRIPTION

EPMOLD EP72 est une pâte époxy bicomposante appliquée avec une machine d'extrusion professionnelle. Elle sert à fabriquer par extrusion des outillages de grandes dimensions, maquettes et modèles maîtres.

CARACTÉRISTIQUES

- Rapport de mélange massique 1:1 • Ne coule pas sur surface verticale jusqu'à 30mm
- Faible exothermie • Usinage facile, faible production de poussière
- Bon aspect de surface

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

	Méthode d'essai	EPMOLDEP72 RÉSINE	EPMOLDEP72 DURCISSEUR
Rapport de mélange en masse		100	100
Rapport de mélange volumique		100	100
Aspect	Examen visuel	Pâte thixotrope	Pâte thixotrope
Couleur	Examen visuel	Gris	Blanc
Masse volumique à 25°C (g/cm3)	ASTMD4052	Environ 0.72	Environ 0.72
Masse volumique à 25°C (g/cm3)	ASTMD4052	Environ 0.74	
Durée de vie en pot à 25°C (500g) (min)	Appareil de mesure du temps de gélification	45-60	

PROCÉDURES DE MISE EN ŒUVRE

- Il est recommandé de maintenir la température du matériau et du local entre 20-25°C.
- Utiliser uniquement des machines bicomposantes standard pour l'application de pâtes. Avant mise en œuvre, vérifier que la structure de base est solide, stable et sans poussière.
- Sur une surface verticale, appliquer d'abord une couche mince à la spatule pour améliorer l'adhérence au support.
- L'épaisseur d'une couche ne doit pas dépasser 30mm. Si une couche plus épaisse est souhaitée, appliquer une seconde couche après gélification de la première.
- Maintenir la sortie perpendiculaire à la surface du moule. Les cordons de matière doivent se chevaucher sans laisser d'interstices.

L'exothermie dépend principalement du type de machine et des paramètres suivants : 1) Température de la matière extrudée 2) Température ambiante 3) Épaisseur de la couche appliquée 4) Pouvoir isolant du support.

Propriétés mécaniques et thermiques

Propriété	Norme	Unité	EP MOLDEP72
Résistance en flexion	ISO178	MPa	18±2
Module en flexion	ISO178	MPa	800±50
Résistance au choc	ISO179	KJ/m2	3±0.3
Résistance en compression	ISO604	MPa	15±1
Tg 23°C/7 jours 80°C/8 heures	DSC	°C	50 70
Dureté 23°C/7 jours	DINSIO7619-1	Shore D	58±2
Coefficient de dilatation thermique (CTE)		10-6K-1	68±2

(1) Valeurs moyennes mesurées sur éprouvettes normalisées / Durcissement : 24h à 23°C + 8h à 80°C

CONDITIONNEMENT

EP MOLD EP72 RÉSINE	EP MOLDEP72 Durcisseur	Diamètre intérieur du fût
30kg	30kg	360mm
125kg	125kg	570mm

STOCKAGE

Les deux composants se conservent 12 mois dans les emballages d'origine non ouverts, stockés au sec entre 15 et 25°C. À basse température, la matière devient plus dure et difficile à mélanger. Il est recommandé de la réchauffer à 40-60°C jusqu'à ce qu'elle soit assez souple pour le mélange. Ce chauffage n'affecte pas les propriétés du produit final. Refermer hermétiquement tout récipient ouvert immédiatement après utilisation.

PRÉCAUTIONS

Respecter les précautions habituelles de santé et de sécurité lors de la manipulation de ces produits : assurer une bonne ventilation et porter des gants ainsi que des lunettes de sécurité. Pour plus d'informations, consulter la fiche de données de sécurité du produit.

INFORMATIONS SUR LA GARANTIE - À LIRE ATTENTIVEMENT

Ces informations sont fournies de bonne foi et considérées comme exactes. Toutefois, les conditions et les méthodes d'utilisation de nos produits échappant à notre contrôle, elles ne remplacent pas les essais du client visant à vérifier que nos produits sont sûrs, efficaces et entièrement adaptés à l'usage final prévu.

2024/11 EP MOLD EP72 Page 2 / 2