

EPMOLD MP65

Pâte de réparation époxy

APPLICATIONS

EPMOLD MP65 est une pâte époxy de réparation rapide pour les surfaces EP65 et EP72. La courte durée de vie en pot de MP65 et son durcissement rapide sont adaptés à la réparation des pâtes extrudables EP65/EP72.

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

	Norme d'essai	RÉSINE	DURCISSEUR
Rapport de mélange en masse		100	100
Aspect	Examen visuel	Pâte	Pâte
Couleur	Examen visuel	Gris	Blanc
Masse volumique à 25°C (g/cm ³)	ISO1675:1985	Environ 0.64	Environ 0.76
Masse volumique du produit durci à 25°C	ISO2781:1996	Environ 0.70g/cm ³	
Durée de vie en pot à 25°C (500g)		Environ 20min	
Délai avant fraisage à 25°C		Environ 4 heures	

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Propriété	Norme d'essai	EPMOLDMP65
Dureté	ISO868:2003	Shore D65±2
Résistance en flexion	ISO178:2001	≥15MPa
Résistance en compression	ISO604:2002	≥20 MPa
Température de transition vitreuse	ISO11357:2002(DSC)	≥55°C
Coefficient de dilatation thermique linéaire	ISO11359-2:1999	45±5*10-6K-1

(1) : Valeurs moyennes mesurées sur éprouvettes normalisées / Durcissement : 10 heures à 40°C

Procédure de travail

1) Peser la résine et le durcisseur dans les bonnes proportions, mélanger soigneusement à la main et utiliser immédiatement. Il est recommandé de terminer l'application dans les deux tiers de la durée de mise en œuvre pour éviter que la matière durcisse et devienne inutilisable ou perde sa capacité de mouillage, ce qui réduirait l'adhérence entre le matériau durci et la pâte de réparation.

05-2026 EPMOLD MP65 Pâte de réparation époxy Page 1 / 2

2) Pour assurer une bonne adhérence de la pâte MP65 à la surface EP65 d'origine, approfondir l'évidement et lui donner une forme conique. La pâte MP65 conserve ainsi une épaisseur d'au moins 4mm après fraisage. Avant application de la nouvelle pâte MP65, appliquer une résine de stratification sur la surface EP72 d'origine pour renforcer l'adhérence.

3) L'usinage est possible après environ 4 heures de durcissement à température ambiante.

CONDITIONNEMENT

EPMOLDMP65 RÉSINE	EPMOLDMP65 DURCISSEUR
7kgx3	7kgx3

STOCKAGE ET DURÉE DE CONSERVATION

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, porter des gants et des lunettes de sécurité. Pour plus d'informations, consulter la fiche de données de sécurité du produit.

PRÉCAUTIONS DE MANIPULATION

Travailler dans un local bien ventilé. Éviter le contact avec la peau pendant l'usinage et porter des gants, un masque, des lunettes et des vêtements de protection. Pour plus d'informations, consulter la fiche de données de sécurité.

REMARQUE :

Les données ci-dessus ont été mesurées dans des conditions définies. Les procédés et les conditions peuvent varier en pratique. Il est donc recommandé de réaliser les essais nécessaires avant utilisation et de vérifier que le produit répond aux exigences réelles. EPTEK garantit que ses produits respectent ses exigences les plus élevées de management de la qualité.

05-2026 EPMOLD MP65 Pâte de réparation époxy Page 2 / 2