

EPMOLD EP65

Pasta epossidica estrudibile per modelli e stampi

DESCRIZIONE

EPMOLD EP65 è una pasta epossidica estrudibile utilizzata per modelli di design e di stile, modelli master e mock-up nei settori dell'energia eolica, nautica, compositi e automotive.

PROPRIETÀ

- Buona tenuta su superfici verticali fino a
- Buona finitura superficiale.

30 mm

- Polimerizzazione a bassa temperatura • Facilità di lavorazione meccanica e poca polvere.

PROPRIETÀ FISICHE

Proprietà	Metodo di prova	EPMOLD Resina EP65	EPMOLD Indurente EP65
Rapporto di miscelazione in massa		100	100
Aspetto		Pasta tissotropica	Pasta tissotropica
Colore		Grigio	Bianco
Densità a 25°C (g/cm ³)	ASTMD4052	0.62-0.68g/cm ³	0.62-0.68g/cm ³
Densità del prodotto polimerizzato a 25°C	ASTMD4052	0.65-0.70g/cm ³	
tempo di lavorabilità (500 g) a 25°C		50-70min	
Lavorabilità a 25°C (spessore 30 mm)		1 giorno	

Condizioni di lavorazione

- La temperatura di lavorazione e del materiale deve essere tra 20 e 25°C.
- Su superfici verticali si consiglia di applicare dapprima uno strato sottile con una spatola per migliorare l'adesione al supporto. Per l'applicazione su superfici rivolte verso il basso, si raccomanda uno spessore massimo di 30 mm. Per spessori maggiori, applicare il 2° strato dopo la gelificazione del primo.
- Durante l'estrusione mantenere l'ugello perpendicolare alla superficie di applicazione e assicurare la sovrapposizione dei cordoli.

Causa: lo sviluppo di calore dipende principalmente dal tipo di macchina e dai parametri di lavorazione

quali:

- 1) Temperatura ambiente
- 2) Temperatura del materiale
- 3) Spessore applicato

4) Temperatura della miscela, in funzione del tipo di miscelatore statico o dinamico, velocità di miscelazione e portata di erogazione

Proprietà meccaniche e termiche

	Norma	Unità	EPMOLDEP65
Resistenza a flessione	ISO178	MPa	15±2
Modulo a flessione	ISO178	MPa	600±50
Resistenza a compressione	ISO604	MPa	13±1
Tg (80°C per 8 h)	DSC	°C	70±2
Durezza Shore D	DINSIO7619-1	Shore D	55±2
Coefficiente di dilatazione termica		10-6K-1	70±5

*Valori medi ottenuti su provini standard / polimerizzazione 24 h a 23°C + 16 h a 70°C

Confezionamento

EPMOLD EP65 RESIN	EPMOLDEP65HARDENER	DIAMETRO INTERNO DEI FUSTI
28kg	28kg	360mm
120kg	120kg	570mm

Conservazione

Conservare in condizioni idonee a 18-25°C.

La cristallizzazione dovuta a condizioni di conservazione sfavorevoli può essere eliminata riscaldando il materiale a circa 60°C. Richiudere immediatamente i contenitori aperti dopo l'uso e proteggerli dall'umidità. Utilizzare il materiale residuo al più presto.

PRECAUZIONI PER LA MANIPOLAZIONE:

Lavorare in un ambiente ben ventilato; evitare il contatto con la pelle durante la lavorazione meccanica e indossare guanti, maschera, occhiali di sicurezza e indumenti protettivi. Per ulteriori informazioni consultare la scheda di sicurezza del materiale.

NOTA:

I dati sopra riportati sono stati ottenuti mediante prove in condizioni specifiche. Le procedure e le condizioni di lavorazione possono variare nelle applicazioni reali; si raccomanda pertanto di eseguire, ove necessario, prove prima dell'uso per verificare che il prodotto soddisfi i requisiti effettivi. EPTEK garantisce che i propri prodotti rispettano i più rigorosi requisiti interni di gestione della qualità.

11/2025 EPMOLD EP65 Pasta epossidica estraribile Pagina 2 di 2