

EPMOLD EP72

Pasta epossidica estrudibile per modelli e stampi

DESCRIZIONE

EPMOLD EP72 è una pasta epossidica bicomponente applicata mediante una macchina professionale per estrusione. Viene utilizzata per produrre attrezzature, modelli dimostrativi e modelli master di grandi dimensioni mediante estrusione.

CARATTERISTICHE

- Rapporto di miscelazione in peso 1:1 • Non cola sulle superfici verticali fino a 30mm
- Basso sviluppo di calore • Facile lavorazione meccanica, poca polvere
- Buon aspetto superficiale

PROPRIETÀ FISICHE

	Metodo di prova	EPMOLDEP72 RESIN	EPMOLDEP72 HARDENER
Rapporto di miscelazione in massa		100	100
Rapporto di miscelazione in volume		100	100
Aspetto	Esame visivo	Pasta tissotropica	Pasta tissotropica
Colore	Esame visivo	Grigio	Bianco
Densità a 25°C (g/cm3)	ASTMD4052	Circa 0.72	Circa 0.72
Densità a 25°C (g/cm3)	ASTMD4052	Circa 0.74	
Tempo di lavorabilità a 25°C (500g) (min)	Strumento per misurare il tempo di gelificazione	45-60	

PROCEDURE DI LAVORAZIONE

• Si consiglia di mantenere la temperatura del materiale e quella ambiente tra 20-25 °C. • Lavorare esclusivamente con macchine bicomponenti standard per l'applicazione di paste. Prima della lavorazione verificare che la struttura di base sia solida, stabile e priva di polvere. • Per l'applicazione su superfici verticali, si consiglia di stendere uno strato sottile con una spatola per migliorare l'adesione al supporto. • Lo spessore massimo di ciascuno strato non deve superare 30mm; se occorre uno spessore maggiore, applicare un secondo strato dopo la gelificazione del primo. • L'ugello di uscita deve essere perpendicolare alla superficie da modellare. Assicurare la sovrapposizione delle file di materiale senza lasciare vuoti.

2024/11 EPMOLD EP72 Pagina 1 di 2

Lo sviluppo di calore dipende principalmente dal tipo di macchina e dai parametri di lavorazione, quali: 1) temperatura del materiale estruso 2) temperatura ambiente 3) spessore dello strato applicato 4) proprietà isolanti del supporto.

PROPRIETÀ MECCANICHE E TERMICHE

Proprietà	Norma	Unità	EPMOLDEP72
Resistenza a flessione	ISO178	MPa	18±2
Modulo a flessione	ISO178	MPa	800±50
Resistenza all'urto	ISO179	KJ/m2	3±0.3
Resistenza a compressione	ISO604	MPa	15±1
Tg 23°C/7 giorni 80°C/8 ore	DSC	°C	50 70
Durezza 23°C/7 giorni	DINSIO7619-1	Shore D	58±2
Coefficiente di dilatazione termica (CTE)		10-6K-1	68±2

(1) Valori medi ottenuti su provini standardizzati / Polimerizzazione 24h a 23°C + 8h a 80°C

CONFEZIONAMENTO

EPMOLD EP72RESIN	EPMOLDEP72 Indurente	DIAMETRO INTERNO DEL FUSTO
30kg	30kg	360mm
125kg	125kg	570mm

CONSERVAZIONE

La durata di conservazione di entrambi i componenti è di 12 mesi, in luogo asciutto e nei contenitori originali non aperti, a una temperatura tra 15 e 25°C. A basse temperature il materiale indurisce e diventa difficile da miscelare. Si consiglia di riscaldarlo a 40-60°C finché non sia abbastanza morbido da essere miscelato. Il riscaldamento non influisce sulle proprietà del prodotto finale. Richiudere ermeticamente ogni contenitore aperto subito dopo l'uso.

PRECAUZIONI

Durante la manipolazione di questi prodotti rispettare le normali precauzioni di salute e sicurezza: assicurare una buona ventilazione e indossare guanti e occhiali protettivi. Per ulteriori informazioni consultare la scheda di dati di sicurezza del prodotto.

INFORMAZIONI SULLA GARANZIA - LEGGERE ATTENTAMENTE

Le informazioni qui riportate sono fornite in buona fede e ritenute accurate. Tuttavia, poiché le condizioni e le modalità d'uso dei nostri prodotti non sono sotto il nostro controllo, queste informazioni non sostituiscono le prove che il cliente deve eseguire per verificare che i prodotti siano sicuri, efficaci e pienamente idonei all'impiego finale previsto.

2024/11 EPMOLD EP72 Pagina 2 di 2