

EPMOLD MP65

Pasta epossidica per riparazione

APPLICAZIONI

EPMOLD MP65 è una pasta epossidica per la riparazione rapida delle superfici di EP65 e EP72. MP65 ha un breve tempo di lavorabilità e una polimerizzazione rapida ed è progettata per riparare le paste estrudibili EP65/EP72.

PROPRIETÀ FISICHE

	Norma di prova	RESINA	INDURENTE
Rapporto di miscelazione in massa		100	100
Aspetto	Esame visivo	Pasta	Pasta
Colore	Esame visivo	Grigio	Bianco
Densità a 25°C (g/cm ³)	ISO1675:1985	Circa 0.64	Circa 0.76
Densità del prodotto polimerizzato a 25°C	ISO2781:1996	Circa 0.70g/cm ³	
Tempo di lavorabilità a 25°C (500g)		Circa 20min	
Tempo prima della fresatura a 25°C		Circa 4 ore	

PROPRIETÀ MECCANICHE

Proprietà	Norma di prova	EPMOLDMP65
Durezza	ISO868:2003	Shore D 65±2
Resistenza a flessione	ISO178:2001	≥15MPa
Resistenza a compressione	ISO604:2002	≥20 MPa
Temperatura di transizione vetrosa	ISO11357:2002(DSC)	≥55°C
Coefficiente di dilatazione termica lineare	ISO11359-2:1999	45±5*10-6K-1

(1): Valori medi ottenuti su provini standard / Polimerizzazione 10 ore a 40°C

Procedura di lavorazione

1) Pesare resina e indurente nelle proporzioni corrette, miscelarli accuratamente a mano e utilizzarli subito. Si consiglia di completare l'applicazione entro due terzi del tempo di lavorabilità, per evitare che il materiale indurisca e diventi inutilizzabile o perda la capacità di bagnare la superficie, riducendo così l'adesione tra il materiale polimerizzato e la pasta di riparazione.

05-2026 EPMOLD MP65 Epoxy Repair Paste Pagina 1 di 2

2) Per garantire una buona adesione della pasta di riparazione MP65 alla superficie originale di EP65, aumentare la profondità dell'incavo e dargli una forma conica. In questo modo la pasta di riparazione MP65 mantiene uno spessore di almeno 4 mm dopo la fresatura. Prima di applicare nuova pasta di riparazione MP65, stendere una resina per laminazione sull'EP72 originale per migliorare l'adesione tra i due materiali.

3) Dopo la polimerizzazione a temperatura ambiente per circa 4 ore, si può procedere con la lavorazione meccanica.

CONFEZIONAMENTO

EPMOLDMP65RESIN	EPMOLDMP65 HARDENER
7kgx3	7kgx3

CONSERVAZIONE E DURATA DI 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 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.

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.

05-2026 EPMOLD MP65 Epoxy Repair Paste Pagina 2 di 2