

EPMOLD EP65

押出施工用エポキシ系モデリングペースト

製品概要

EPMOLD EP65 は押出施工用のエポキシ系モデリングペーストで、風力エネルギー、船舶、複合材、自動車産業におけるデザインモデル、スタイリングモデル、マスターモデル、モックアップに使用します。

特性

- ・ 垂直面でも良好な耐垂れ性を示し、厚さ
- ・ 良好な表面品質。
- 30 mm まで施工可能
- ・ 低温硬化が可能 ・ 切削加工しやすく、粉塵が少ない。

物理的特性

特性	試験方法	EPMOLD EP65 主剤	EPMOLD EP65 硬化剤
混合比(質量比)		100	100
外観		チキソトロピー性ペースト	チキソトロピー性ペースト
色		灰色	白色
比重、25° C (g/cm ³)	ASTMD4052	0.62-0.68g/cm ³	0.62-0.68g/cm ³
硬化物の比重、25° C	ASTMD4052	0.65-0.70g/cm ³	
可使時間(500g)、25° C		50-70min	
加工可能になるまでの時間、25° C(厚さ30mm)		1 日	

施工条件

・ 作業温度と材料温度は 20-25° C としてください。 ・ 垂直面では、支持体との接着を強めるため、ヘラで薄い下塗り層を施工することを推奨します。天井面への施工は最大厚さ 30 mm を推奨します。より厚い層が必要な場合は、最初の層がゲル化した後に第 2 層を施工してください。 ・ 押出時はノズルを施工面に対して垂直に保ち、材料の帯同士が重なるようにしてください。

原因:発熱は主に装置の種類と作業条件に依存します。

例:

- 1) 室温
- 2) 材料温度
- 3) 施工厚さ

11/2025 EPMOLD EP65 押出施工用エポキシ系モデリングペースト 1 /2ページ

4) 混合物の温度(スタティックまたはダイナミックミキサーの種類に依存)、混合速度および吐出速度

機械的・熱的特性

	試験規格	単位	EPMOLDEP65
曲げ強さ	ISO178	MPa	15±2
曲げ弾性率	ISO178	MPa	600±50
圧縮強さ	ISO604	MPa	13±1
Tg (80° C 8h)	DSC	° C	70±2
ショアD硬度	DINSI07619-1	ショアD	55±2
熱膨張係数		10-6K-1	70±5

*標準試験片で得られた平均値／硬化条件:23° C 24hr+70° C 16hr

荷姿

EPMOLD EP65 主剤	EPMOLDEP65 硬化剤	ドラム缶内径
28kg	28kg	360mm
120kg	120kg	570mm

保管

適切な保管温度は 18-25° C です。

不適切な保管条件によって生じた結晶化は、材料を約 60° C に加熱することで解消できます。開封した容器は使用後すぐに閉めて湿気を防ぎ、残りの材料はできるだけ早く使い切ってください。

取扱い上の注意

換気の良い室内で加工してください。加工中は皮膚との接触を避け、手袋、マスク、保護眼鏡および保護衣を着用してください。詳細は材料安全データシートを参照してください。

注意事項

上記のデータは特定の条件下で測定したものです。実際の用途では加工方法や条件が異なるため、使用前に必要な試験を行い、実際の要求を満たすことを確認してください。EPTEK は、製品が当社の厳格な品質管理基準に適合することを保証します。

11/2025 EPMOLD EP65 押出施工用エポキシ系モデリングペースト 2 /2ページ