

EPMOLD EP72

押出施工用エポキシ系モデリングペースト

製品概要

EPMOLD EP72 は専用の押出装置で施工する二液型エポキシ系モデリングペーストです。押出施工による大型の型・治具、モックアップ、マスターモデルの製作に使用します。

主な特長

- ・ 混合比は質量比 1:1 ・ 垂直面で厚さ 30mm まで垂れにくい
- ・ 発熱が少ない ・ 切削加工しやすく、粉塵が少ない
- ・ 良好な表面品質

物理的特性

	試験方法	EPMOLDEP72 主剤	EPMOLDEP72 硬化剤
混合比(質量比)		100	100
混合比(体積比)		100	100
外観	目視	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	目視	灰色	白色
密度、25° C (g/cm3)	ASTMD4052	約0.72	約0.72
密度、25° C (g/cm3)	ASTMD4052	約0.74	
可使時間(500g)、25° C (min)	ゲルタイマー	45-60	

加工・使用手順

・ 材料温度と室温は 20-25 ° C に保つことを推奨します。 ・ 標準的な二液ペースト施工装置のみを使用してください。施工前に基礎構造が強固で安定し、粉塵がないことを確認します。 ・ 垂直面では、支持面との接着を高めるため、ヘラで薄く下塗りすることを推奨します。 ・ 一層の最大厚さは 30mm 以下としてください。厚くする場合は、最初の層がゲル化してから次の層を施工します。 ・ 吐出口は成形面に対して垂直にし、材料の各列が重なり合っ
て隙間が残らないようにしてください。

2024年11月EPMOLD EP72 1 /2ページ

発熱は主に装置の種類と作業条件に依存します。例:1)吐出した材料の温度 2)周囲温度 3)施工層の厚さ 4)支持体の断熱性。

機械的・熱的特性

特性	試験規格	単位	EPMOLDEP72
曲げ強さ	ISO178	MPa	18±2
曲げ弾性率	ISO178	MPa	800±50
衝撃強さ	ISO179	KJ/m2	3±0.3
圧縮強さ	ISO604	MPa	15±1
Tg:23° C/7 日、80° C/8 時間	DSC	° C	50 70
硬度:23° C/7 日	DINSI07619-1	ショアD	58±2
熱膨張係数(CTE)		10-6K-1	68±2

(1) 標準試験片で得られた平均値／硬化条件:23° C 24h+80° C 8h

荷姿

EPMOLD EP72 主剤	EPMOLDEP72 硬化剤	ドラム缶内径
30kg	30kg	360mm
125kg	125kg	570mm

保管条件

両成分とも、15～25° C の乾燥した場所で元の容器を未開封のまま保管した場合、保存期間は 12 か月です。低温保管では材料が硬くなり混合しにくくなるため、40-60° C に加温し、十分に軟らかくしてから混合することを推奨します。この加温は最終製品の特性に影響しません。開封した容器は使用後すぐに密閉してください。

取扱い上の注意

取り扱い時は、十分な換気を確保し、手袋と保護眼鏡を着用するなど、通常の安全衛生上の注意事項を守ってください。詳細は製品安全データシートを参照してください。

品質保証について(必ずお読みください)

本書の情報は誠実に提供され、正確であると考えられています。ただし、製品の使用条件や方法は当社の管理の及ばない範囲にあるため、この情報をお客様による試験の代わりとすることはできません。意図した用途における安全性、有効性および適合性は、お客様自身で確認してください。

2024年11月EPMOLD EP72 2 /2ページ