

EPMOLD EP65

압출형 에폭시 페이스트

제품 설명

EPMOLD EP65는 디자인 및 스타일링 모델, 마스터 모델과 목업 제작에 사용하는 압출형 에폭시 페이스트입니다. 풍력, 선박, 복합재 및 자동차 산업에 적용됩니다.

특성

- 수직 바탕면에서도 안정적인 도포성
 - 우수한 표면 품질
- to 30 mm
- 저온 경화 • 가공이 용이하고 분진 발생이 적음

물리적 특성

특성	시험 방법	EPMOLD EP65 수지	EPMOLD EP65 경화제
중량 혼합비		100	100
외관		요변성 페이스트	요변성 페이스트
색상		회색	흰색
25°C에서의 밀도 (g/cm ³)	ASTMD4052	0.62-0.68g/cm ³	0.62-0.68g/cm ³
25°C에서의 경화물 밀도	ASTMD4052	0.65-0.70g/cm ³	
25°C에서의 가사 시간 (500 g)		50-70min	
25°C에서 가공 가능해지는 시간 (두께 30 mm)		1일	

작업 조건

- 작업 환경과 재료의 온도를 20~25°C로 유지합니다.
- 수직 바탕면에는 먼저 주격으로 얇게 도포하여 접착력을 높이는 것이 권장됩니다. 천장면 도포 시 권장 최대 두께는 30 mm입니다. 더 두껍게 도포해야 할 경우 첫 번째 층이 겔화된 후 두 번째 층을 도포합니다.
- 도포 중 토출 노즐을 표면에 수직으로 유지하고, 인접한 페이스트 줄이 서로 겹치도록 합니다.

원인: 반응 발열은 주로 장비 종류와 작업 조건에 따라 달라집니다

예:

- 1) 실내 온도
- 2) 재료 온도
- 3) 도포 두께

11/2025 EPMOLD EP65 압출형 에폭시 페이스트 • 원문 1/2쪽

4) 혼합기 종류(정적 또는 동적)에 따른 혼합물 온도와 혼합 및 토출 속도

기계적 및 열적 특성

	규격	단위	EPMOLDEP65
굴곡 강도	ISO178	MPa	15±2
굴곡 탄성률	ISO178	MPa	600±50
압축 강도	ISO604	MPa	13±1
Tg(80°C8h)	DSC	°C	70±2
쇼어 D 경도	DINSIO7619-1	Shore D	55±2
열팽창계수		10-6K-1	70±5

* 23°C에서 24 h + 70°C에서 16 h 경화한 표준 시험편의 평균값.

포장

EPMOLD EP65 수지	EPMOLDEP65HARDENER	드럼 내경
28kg	28kg	360mm
120kg	120kg	570mm

보관

18-25°C에서 적절히 보관한 경우.

부적절한 보관 조건으로 발생한 결정화는 재료를 약 60°C로 가온하여 해소할 수 있습니다. 개봉한 용기는 사용 직후 닫고 습기로부터 보호하십시오. 남은 재료는 가능한 한 빨리 사용합니다.

취급 주의사항:

환기가 잘되는 곳에서 작업하십시오. 가공 중 피부 접촉을 피하고 장갑, 마스크, 보안경 및 보호복을 착용하십시오. 자세한 내용은 물질안전보건자료를 참조하십시오.

참고:

위 데이터는 특정 시험 조건에서 측정한 결과입니다. 실제 적용에서는 공정 절차와 조건이 달라질 수 있으므로, 사용 전에 필요에 따라 시험하여 제품이 실제 요구사항을 충족하는지 확인할 것을 권장합니다. EPTEK는 자사 제품이 자체 최고 수준의 품질 관리 규정을 충족함을 보증합니다.

11/2025 EPMOLD EP65 압출형 에폭시 페이스트 • 원문 2/2쪽