

EPMOLD EP72

압출형 에폭시 페이스트

제품 설명

EPMOLD EP72는 전용 압출 장비로 도포하는 2액형 에폭시 페이스트입니다. 압출 도포 방식으로 대형 금형, 목업 및 마스터 모델을 제작하는 데 사용됩니다.

특징

- 중량 혼합비 1:1 • 수직면에서 최대 30 mm 두께까지 처짐 없음
- 낮은 반응 발열 • 가공이 용이하고 분진 발생이 적음
- 우수한 표면 품질

물리적 특성

	시험 방법	EPMOLD EP72 수지	EPMOLD EP72 경화제
중량 혼합비		100	100
부피 혼합비		100	100
외관	외관	요변성 페이스트	요변성 페이스트
색상	외관	회색	흰색
25°C에서 밀도 (g/cm ³)	ASTMD4052	약 0.72	약 0.72
25°C에서 밀도 (g/cm ³)	ASTMD4052	약 0.74	
25°C에서의 가사 시간 (500 g) (min)	겔 타이머	45-60	

작업 절차

- 재료와 실내 온도를 20~25°C로 유지하는 것이 권장됩니다.
- 페이스트 도포용 표준 2액형 장비로만 작업합니다. 작업 전 바탕 구조가 견고하고 안정적이며 먼지가 없는지 확인합니다.
- 수직면에는 먼저 주격으로 얇은 층을 도포하여 바탕면과의 접착력을 높이는 것이 권장됩니다.
- 한 층의 최대 두께는 30 mm입니다. 더 두꺼운 층이 필요하면 첫 번째 층이 겔화된 후 두 번째 층을 도포합니다.
- 토출구를 성형면에 수직으로 유지하고, 인접한 재료 줄이 빈틈없이 겹치도록 합니다.

2024-11 EPMOLD EP72 • 원문 1/2쪽

반응 발열은 주로 장비 종류와 다음 작업 조건에 따라 달라집니다.

- 1) 압출 재료 온도
- 2) 주변 온도
- 3) 도포 층 두께
- 4) 바탕 구조의 단열 성능

기계적 및 열적 특성

특성	규격	단위	EPMOLDEP72
굴곡 강도	ISO178	MPa	18±2
굴곡 탄성률	ISO178	MPa	800±50
충격 강도	ISO179	KJ/m2	3±0.3
압축 강도	ISO604	MPa	15±1
Tg - 23°C/7일 80°C/8시간	DSC	°C	50 70
경도 - 23°C/7일	DINSIO7619-1	Shore D	58±2
열팽창계수 (CTE)		10-6K-1	68±2

(1) 23°C에서 24 h + 80°C에서 8 h 경화한 표준 시험편의 평균값.

포장

EPMOLD EP72 수지	EPMOLDEP72Hardener	드럼 내경
30kg	30kg	360mm
125kg	125kg	570mm

보관

두 성분의 유효기간은 건조한 곳에서 원래의 미개봉 용기에 15~25°C로 보관할 경우 12개월입니다. 저온 보관 시 재료가 단단해져 혼합이 어려워질 수 있으므로, 혼합할 수 있을 만큼 부드러워질 때까지 40~60°C로 가온하는 것이 권장됩니다. 이 가온 과정은 최종 제품의 물성에 영향을 주지 않습니다. 개봉한 용기는 사용 직후 밀봉하십시오.

취급 시 주의사항

취급 시 일반적인 보건 및 안전 수칙을 준수하십시오. 충분한 환기를 확보하고 장갑과 보안경을 착용합니다. 자세한 내용은 제품 안전자료를 참조하십시오.

보증 관련 안내 - 주의 깊게 읽어 주십시오

본 정보는 선의로 제공되며 정확한 것으로 판단됩니다. 다만 당사 제품의 사용 조건과 방법은 당사의 통제 범위를 벗어나므로, 제품이 예정된 최종 용도에 안전하고 효과적이며 충분히 적합한지 확인하기 위한 고객의 시험을 대신할 수 없습니다.

2024-11 EPMOLD EP72 • 원문 2/2쪽