

EPMOLD MP100

에폭시 모델링 페이스트

용도

EPMOLD MP100은 플래너터리 믹서로 혼합하여 대략적인 형상의 바탕 위에 10~40 mm 두께로 수작업 도포하는 에폭시 모델링 페이스트이며, 실온에서 경화할 수 있습니다. 높은 내열성을 확보하려면 고온 후경화가 필요합니다. 긴 가사 시간과 낮은 반응 발열이 특징이며, 대형 모델, 금형 및 경량 검사 지그 제작에 사용됩니다.

특징

- 긴 가사 시간 및 낮은 발열 • 경량 및 우수한 밀링 가공성
- 수작업 또는 플래너터리 믹서로 혼합 • 최대 40 mm 두께로 도포 가능

물리적 특성

	시험 표준	수지	경화제
중량 혼합비		100	40
외관	외관	페이스트	페이스트
색상	외관	흰색	밝은 회색
25°C에서의 밀도 (g/cm ³)	ISO1675:1985	약 0.8	약 0.52
25°C에서의 경화물 밀도	ISO2781:1996	0.65-0.68g/cm ³	
25°C에서의 가사 시간 (500 g)		50-70min	
25°C에서 밀링 가공까지의 시간		20-24시간	
25°C에서의 최고 발열 온도 및 도달 시간 (500 g)		83°C	
		86min	

기계적 특성

특성	시험 규격	EPMOLD MP100
경도	ISO868:2003	Shore D 63-67
굴곡 강도	ISO178	17-23MPa
압축 강도	ISO604	30-35MPa
유리전이온도	ISO11357(DSC)	>100°C
선형 열팽창계수	ISO11359-2	45±5*10-6K-1

(1): 40°C에서 4 h + 80°C에서 2 h + 100°C에서 4 h 경화한 표준 시험편의 평균값.

01-2025 EPMOLD MP100 • 1/2쪽

포장

EPMOLDMP100RESIN	EPMOLD MP100 경화제
10kgx2	4kgx2

보관 및 유효기간

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

이 제품을 취급할 때는 일반적인 보건 및 안전 수칙을 준수하십시오. 충분히 환기하고 장갑과 보안경을 착용하십시오. 자세한 사항은 제품 안전자료를 참조하십시오.

취급 시 안전 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.

01-2025 EPMOLD MP100 • 2/2쪽