

EPMOLD MP50

경량 에폭시 모델링 페이스트

제품 설명

EPMOLD MP50는 플래너터리 믹서로 혼합한 후 대략적인 형상의 바탕 위에 10~50 mm 두께로 수작업 도포하는 에폭시 모델링 페이스트이며, 실온에서 경화할 수 있습니다. EPMOLD MP50는 가사 시간이 길고 반응 발열이 낮아 대형 모델, 금형 및 경량 검사 지그 제작에 사용됩니다.

특성

- 중량 혼합비 1:1
- 긴 가사 시간 및 낮은 발열
- 수작업 또는 플래너터리 믹서로 혼합
- 경량 및 우수한 밀링 가공성
- 최대 50 mm 두께로 도포 가능
- 밀링 후 우수한 표면 품질

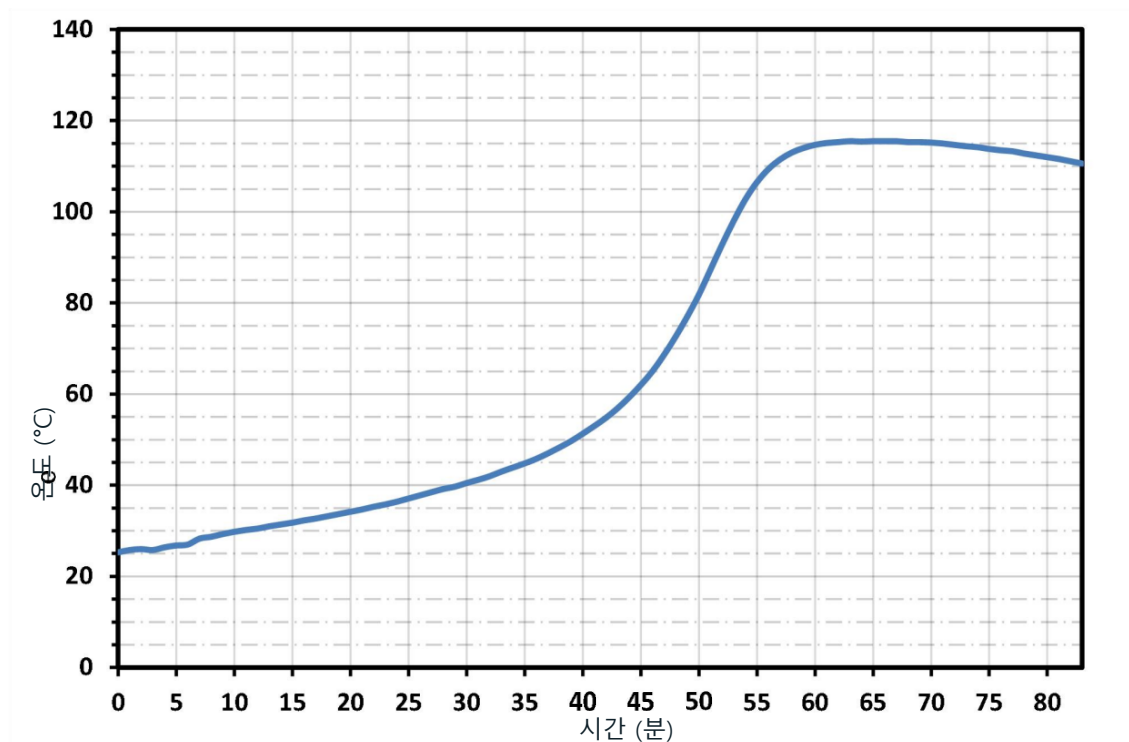
물리적 특성

	시험 표준	수지	경화제
중량 혼합비		100	100
외관	외관	페이스트	페이스트
색상	외관	흰색	분홍색
25°C에서의 밀도 (g/cm ³)	ISO1675:1985	0.50-0.55	0.45-0.50
25°C에서의 경화물 밀도	ISO2781:1996	0.45-0.50g/cm ³	
25°C에서의 가사 시간 (500)		40-70min	
25°C에서 밀링 가공까지의 시간		16-20시간	
보관 수명		12개월	

04/2026 EPMOLD MP50 에폭시 모델링 페이스트 • 1/3쪽

발열 곡선

25°C에서 MP50의 발열 곡선 (혼합량 500 g)



온도 (°C)

시간 (분)

기계적 특성

	시험 표준	EPMOLDMP50
경도	ISO868:2003	Shore D 52-60
굴곡강도	ISO178:2001	10-20MPa
압축 강도	ISO604:2002	15-25MPa
Tg (25°C에서 7일 경화)	ISO11357:2002 (DSC)	>50°C
Tg(25°C24h+40°C16h)	ISO11357:2002 (DSC)	>60°C
열팽창계수 (CTE)	ISO11359:1999	약 $45 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
최대 도포 두께		50mm

(1): 40°C에서 16시간 경화한 표준 시험편의 평균값.

04/2026 EPMOLD MP50 에폭시 모델링 페이스트 • 2/3쪽

취급 절차

두 성분을 지정된 비율에 따라 수작업 또는 플래너터리 믹서로 혼합합니다. 균일하게 혼합되면 페이스트를 대략적인 형상의 바탕에 눌러 도포합니다. 접착력을 높이려면 먼저 손이나 도구로 얇은 층을 도포하는 것이 권장됩니다. 가공 전 실온에서 16~20시간 경화시킵니다.

포장

EPMOLDMP50RESIN	EPMOLD MP50 경화제
1×8.0kg	1×8.0kg

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

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

04/2026 EPMOLD MP50 에폭시 모델링 페이스트 • 3/3쪽