

EPMOLD EP65

Epoksydowa pasta do nakładania przez wytłaczanie

OPIS

EPMOLD EP65 to epoksydowa pasta do nakładania przez wytłaczanie, przeznaczona do modeli projektowych i stylistycznych, modeli wzorcowych oraz makiet dla energetyki wiatrowej, przemysłu morskiego, kompozytowego i motoryzacyjnego.

WŁAŚCIWOŚCI

- Dobre zachowanie na podłożu pionowym
- Dobra jakość powierzchni
- to 30 mm
- Utwardzanie w niskiej temperaturze • Łatwa obróbka, małe pylenie

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

Właściwość	Metoda badania	EPMOLD EP65 Żywica	EPMOLD EP65 Utwardzacz
Proporcje mieszania wagowo		100	100
Wygląd		Pasta tiksotropowa	Pasta tiksotropowa
Kolor		Szary	Biały
Gęstość w 25°C (g/cm ³)	ASTMD4052	0,62-0.68g/cm ³	0,62-0.68g/cm ³
Gęstość utwardzonego materiału w 25°C	ASTMD4052	0,65-0.70g/cm ³	
Czas przydatności do użycia (500 g) w 25°C		50-70min	
Czas do uzyskania obrabialności w 25°C (grubość 30 mm)		1 dzień	

Warunki przetwarzania

- Temperatura otoczenia podczas aplikacji i temperatura materiału powinny wynosić 20-25°C.
- Na podłożu pionowym zaleca się najpierw rozprowadzić szpachlę cienką warstwę, aby poprawić przyczepność. Przy nakładaniu nad głową zalecana maksymalna grubość wynosi 30 mm. Grubsze warstwy wykonuj, nakładając drugą warstwę po zżelowaniu pierwszej.
- Podczas aplikacji utrzymuj dyszę dozującą prostopadle do powierzchni i zapewnij zakład sąsiednich pasm pasty.

Przyczyna: Ilość wydzielanego ciepła zależy przede wszystkim od rodzaju urządzenia i parametrów pracy

takich jak:

- 1) temperatura pomieszczenia
- 2) temperatura materiału
- 3) grubość nakładanej warstwy

4) temperatura mieszaniny zależna od rodzaju mieszalnika (statycznego lub dynamicznego), a także szybkość mieszania i podawania

Właściwości mechaniczne i cieplne

	Norma	Jednostka	EPMOLDEP65
Wytrzymałość na zginanie	ISO178	MPa	15±2
Moduł sprężystości przy zginaniu	ISO178	MPa	600±50
Wytrzymałość na ściskanie	ISO604	MPa	13±1
Tg(80°C8h)	DSC	°C	70±2
Twardość Shore D	DINSIO7619-1	Shore D	55±2
Współczynnik rozszerzalności cieplnej		10-6K-1	70±5

* Średnie wartości uzyskane na próbkach standardowych po utwardzaniu przez 24 h w 23°C + 16 h w 70°C.

Opakowanie

ŻYWICA EPMOLD EP65	EPMOLDEP65HARDENER	ŚREDNICA WEWNĘTRZNA BĘBNÓW
28kg	28kg	360mm
120kg	120kg	570mm

Przechowywanie

Przy prawidłowym przechowywaniu w 18-25°C.

Krystalizację spowodowaną niekorzystnymi warunkami przechowywania można usunąć, ogrzewając materiał do około 60°C. Otwarte opakowania należy zamykać od razu po użyciu i chronić przed wilgocią. Pozostały materiał należy zużyć możliwie szybko.

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI:

Pracuj w dobrze wentylowanym miejscu. Podczas obróbki unikaj kontaktu ze skórą i stosuj rękawice, maskę, okulary oraz odzież ochronną. Dalsze informacje znajdują się w karcie charakterystyki materiału.

UWAGA:

Powyższe dane uzyskano w określonych warunkach badań. Procedury i warunki rzeczywistego zastosowania mogą się różnić, dlatego przed użyciem zaleca się w razie potrzeby przeprowadzenie prób i potwierdzenie spełnienia rzeczywistych wymagań. EPTEK gwarantuje zgodność swoich produktów z własnymi najwyższymi zasadami zarządzania jakością.

11/2025 EPMOLD EP65 - Epoksydowa pasta do nakładania przez wytłaczanie • Strona oryginału 2/2