

EPMOLD 220LV

Yüksek sıcaklığa dayanıklı epoksi reçinesi

Ürün açıklaması

EPMOLD 220LV, özel formüle edilmiş reçine ve sertleştiriciden oluşan, ilk kürlemesi oda sıcaklığında veya düşük sıcaklıkta ısıtılarak yapılan epoksi kalıp reçinesidir. Son kür ile yüksek sıcaklık dayanımı ve üstün mekanik özellikler kazanır. Kalıp üretiminde elyaf takviyeli laminatlar, yüzey katmanları ve dolgu döküm destek katmanları için uygundur.

Başlıca özellikler

- Düşük karışım viskozitesi, hızlı vakum infüzyonu ve kolay işleme
- Uzun çalışma süresi ve kolay işleme
- Oda sıcaklığında veya düşük sıcaklıkta ısıtılarak ilk kürleme
- Yüksek sıcaklık dayanımı; son kür sonrası Tg 220°C'ye ulaşabilir

Fiziksel özellikler

Özellik	Deney yöntemi	EPMOLD 220LV reçinesi	EPMOLD 220LV sertleştiricisi
Ağırlıkça karışım oranı		100	40
Görünüm	Görsel kontrol	Sıvı	Sıvı
Renk	Görsel kontrol	Sarı	Renksizden açık sarıya
25 °C'de Brookfield viskozitesi (mPa·s)	BROOKFIELDLVT	3200	12
25 °C'de karışım viskozitesi (mPa·s)	BROOKFIELDLVT	290	
25 °C'de karıştırma öncesi yoğunluk (g/cm ³)	ISO1675:1985	1,2-1,22	0,94-0,96
25 °C'de kürlenme sonrası yoğunluk (g/cm ³)	ISO2781:1996	1,16-1,18	
25°C'de çalışma süresi (500 g)	Dijital termometre	203 dakika	

2025-03 EPMOLD220LV Yüksek sıcaklığa dayanıklı epoksi reçinesi • Kaynak sayfa 1/3

Mekanik özellikler

Test ögesi	Deney yöntemi	EPMOLD220LV
Sertlik	ISO 868:1985	Shore D 87
Eğilme modülü	ISO178:2001	2,6-3.0GPa
Eğilme dayanımı	ISO178:2001	>110MPa
Çekme modülü	ISO527:1993	2,3-3.2GPa
Basma dayanımı	ISO604:2002	>100MPa
Isıl genleşme katsayısı	ISO11359-2:1999	66*10-6K-1

Test ögesi	Deney yöntemi	EPMOLD220LV
Camsı geçiş sıcaklığı Tg	ISO11357:2002(DSC)	220°C

* Kurlleme koşulları: Yukarıdaki veriler 60°C × 4 h + 100°C × 2 h + 150°C × 2 h + 200°C × 8 h son kür programından sonra ölçülmüştür.

İşleme talimatları

Reçine ve sertleştiriciyi doğru oranda tartın, iyice karıştırın ve infüzyonu gerçekleştirin. Aşırı viskozite artışını ve ilgili riskleri önlemek için çalışma süresinin ilk 2/3'ü içinde kullanın. Çalışma süresi karışım miktarına, malzeme ve ortam sıcaklığına bağlıdır; infüzyon öncesinde deneme yapılması zorunludur. Infüzyon sonrası oda sıcaklığında, 25°C'de 8 saat ve ardından 40°C'de 12 saat kürleyin. Kalıptan çıkarmadan önce saatte 20°C hızla oda sıcaklığına soğutun. Çekme ve çarpılmayı azaltmak, sıcaklık dayanımını artırmak için kalıptan çıkarma sonrası uygun son kür uygulayın; karmaşık yapıları destekleyin. Saatte en fazla 20°C hızla ısıtarak 60°C'de 2 saat + 80°C'de 2 saat + 100°C'de 2 saat + 120°C'de 2 saat + 160°C'de 2 saat + 180°C'de 8 saat bekletin. Saatte 20°C hızla oda sıcaklığına soğutun.

Ambalaj

EPMOLD220LV reçinesi	EPMOLD220LV sertleştiricisi
220kg	180kg
20kg	19.2kg

Depolama

Açılmamış ambalajlarda, kuru ve iyi havalandırılan bir yerde 15-25°C'de saklandığında reçinenin raf ömrü 12 ay, sertleştiricinin raf ömrü 12 aydır.

2025-03 EPMOLD220LV Yüksek sıcaklığa dayanıklı epoksi reçinesi • Kaynak sayfa 2/3

Kristalleşmeyi önlemek için reçine ve sertleştiriciyi kuru yerde 15-25°C'de saklayın. Uzun süre düşük sıcaklıkta depolama kristalleşmeye yol açabilir; malzeme berrak, şeffaf bir sıvı olana kadar 50-60°C'ye ısıtın. Bu ısıtma performansı etkilemez. Sertleştirici kullanımından sonra kabın içini azot veya kuru hava ile örtün ve nem kaynaklı renk değişimini önlemek için kapağı sıkıca kapatın. Kalan ürünü mümkün olan en kısa sürede kullanın.

Güvenlik önlemleri

Çalışırken cilt temasından kaçının. Gerekğinde koruyucu giysi, maske ve eldiven kullanın ve iyi havalandırılan bir ortamda çalışın. Ayrıntılı bilgi için malzeme güvenlik bilgi formuna bakın.

Notlar

Yukarıdaki tüm veriler belirtilen koşullarda ölçülmüştür. Gerçek işleme yöntemleri ve diğer etkenler performansı etkileyebileceğinden, müşteriler kullanımdan önce uygulamaya uygunluğu doğrulayacak gerekli testleri yapmalıdır. Ürünlerimizin kalite şartnamelerimize uygun olduğunu garanti ederiz.

2025-03 EPMOLD220LV Yüksek sıcaklığa dayanıklı epoksi reçinesi • Kaynak sayfa 3/3