

ERMOLD MP65

Епоксидна ремонтна паста

ЗАСТОСУВАННЯ

ERMOLD MP65 - швидкотвердна епоксидна паста для ремонту поверхонь EP65 та EP72. Короткий час життєздатності й швидке затвердіння роблять її придатною для оперативного ремонту екструдованої пасты EP65/EP72.

ФІЗИЧНІ ВЛАСТИВОСТІ

	Стандарт випробування	СМОЛА	ЗАТВЕРДЖУВАЧ
Масове співвідношення змішування		100	100
Зовнішній вигляд	Зовнішній вигляд	Паста	Паста
Колір	Зовнішній вигляд	Сірий	Білий
Густина за 25°C (g/cm ³)	ISO1675:1985	Прибл. 0,64	Прибл. 0,76
Густина затверділого матеріалу за 25°C	ISO2781:1996	Прибл. 0.70g/cm ³	
Час життєздатності за 25°C (500 g)		Прибл. 20min	
Час до фрезерування за 25°C		Прибл. 4 години	

МЕХАНІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ

Властивість	Стандарт випробування	ERMOLDMP65
Твердість	ISO868:2003	Shore D 65±2
Міцність на згин	ISO178:2001	≥15MPa
Міцність на стиск	ISO604:2002	≥20 MPa
Температура склування	ISO11357:2002(DSC)	≥55°C
Коефіцієнт лінійного теплового розширення	ISO11359-2:1999	45±5*10-6K-1

(1): Середні значення, отримані на стандартних зразках після затвердіння 10 h за 40°C.

Порядок виконання робіт

1) Зважте смолу й затверджувач у правильному співвідношенні, ретельно перемішайте вручну та відразу використовуйте. Рекомендовано завершити нанесення протягом перших двох третин робочого часу, щоб паста не затверділа й не втратила здатності змочувати поверхню. Інакше адгезія ремонтної пасты до вже затверділого матеріалу знизиться.

05-2026 ERMOLD MP65 - епоксидна ремонтна паста • Сторінка 1/2

2) Для надійної адгезії ремонтної пасти MP65 до початкової поверхні EP65 збільште глибину вирізу й надайте йому конічної форми. Після фрезерування товщина MP65 має залишатися щонайменше 4 mm. Перед нанесенням нової ремонтної пасти MP65 нанесіть на початкову поверхню EP72 ламінувальну смолу для поліпшення зчеплення.

3) Механічна обробка можлива після приблизно 4 годин затвердіння за кімнатної температури.

ПАКОВАННЯ

ERMOLDMP65RESIN	ERMOLD MP65 - затверджувач
7kgx3	7kgx3

ЗБЕРІГАННЯ ТА ТЕРМІН ПРИДАТНОСТІ

Термін придатності обох компонентів становить 12 місяців у сухому місці, в оригінальному нерозкритому пакуванні за температури 15-25°C. За низьких температур матеріал твердішає й важко змішується. Рекомендовано нагріти його до 40-60°C, доки він достатньо розм'якне для змішування. Таке нагрівання не впливає на властивості готового виробу. Відкриту тару слід щільно закривати одразу після використання.

ЗАПОБІЖНІ ЗАХОДИ

Під час роботи з цими продуктами дотримуйтеся звичайних правил охорони здоров'я та безпеки: забезпечте добру вентиляцію; використовуйте рукавички й захисні окуляри. Докладнішу інформацію наведено в паспорті безпеки продукту.

ЗАХОДИ БЕЗПЕКИ ПІД ЧАС РОБОТИ

Працуйте в добре вентильованому приміщенні. Під час обробки уникайте контакту зі шкірою та використовуйте рукавички, маску, захисні окуляри й одяг. Додаткову інформацію наведено в паспорті безпеки матеріалу.

ПРИМІТКА:

Наведені вище дані отримано за визначених умов випробувань. У практичному застосуванні процедури й умови можуть відрізнятися, тому перед використанням за потреби слід провести випробування та переконатися, що продукт відповідає фактичним вимогам. EPTEK гарантує відповідність продукції своїм найвищим нормам управління якістю.

05-2026 ERMOLD MP65 - епоксидна ремонтна паста • Сторінка 2/2