

EPMOLD EP65

可挤出环氧糊状代木

产品描述

EPMOLD EP65 是可挤出环氧糊状代木，用于风能、船舶、复合材料和汽车等行业的设计模型、造型模型、主模型及样车样件制作。

性能

- 在垂直支撑面上具有良好的不流挂性，厚度可达
- 表面质量好。

30 mm

- 可低温固化 • 易于机加工，粉尘少。

物理性能

性能	测试方法	EPMOLD EP65 树脂	EPMOLD EP65 固化剂
质量混合比		100	100
外观		触变性膏体	触变性膏体
颜色		灰色	白色
25°C 时的比重 (g/cm3)	ASTMD4052	0.62-0.68g/cm3	0.62-0.68g/cm3
25°C 时固化产物的比重	ASTMD4052	0.65-0.70g/cm3	
25°C 时的可操作时间(500g)		50-70min	
25°C 时的可加工时间(厚度 30mm)		1 天	

施工条件

- 施工及材料温度应为 20-25°C。
- 在垂直支撑面上，建议先用刮刀薄涂一层，以加强与支撑体的粘接。顶面倒挂施工建议最大厚度为 30 mm。若需更厚，建议第一层凝胶后再施工第 2 层。
- 挤出时，出料嘴应始终垂直于施工表面，确保各条料带相互搭接。

原因:放热主要取决于设备类型和操作参数，

例如:

- 1)室温
- 2)材料温度
- 3)施工厚度

11/2025 EPMOLD EP65 可挤出环氧糊状代木 第 1 /2 页

4)混合料温度(取决于静态或动态混合器类型)、混合速度和出料速度

力学与热性能

	测试标准	单位	EPMOLDEP65
弯曲强度	ISO178	MPa	15±2
弯曲模量	ISO178	MPa	600±50
压缩强度	ISO604	MPa	13±1
Tg(80°C 8h)	DSC	°C	70±2
邵D硬度	DINSIO7619-1	邵D	55±2
热膨胀系数		10-6K-1	70±5

*采用标准试样测得的平均值 / 固化条件:23°C 24hr+70°C 16hr

包装规格

EPMOLD EP65 树脂	EPMOLDEP65 固化剂	包装桶内径
28kg	28kg	360mm
120kg	120kg	570mm

储存

适宜的储存温度为 18-25°C。

不适宜的储存条件导致的结晶，可通过将材料加热至约 60°C 消除。开封容器使用后应立即密闭并防潮，剩余材料应尽快用完。

安全注意事项

应在通风良好的室内加工。加工时避免皮肤接触，佩戴手套、口罩、护目镜和防护服。详情请参阅材料安全数据表。

注意事项

上述数据是在特定条件下测得的。实际应用中的加工流程和条件可能有所不同，因此建议在使用前按需进行试验，确认产品满足实际要求。EPTEK 保证产品符合本公司的严格质量管理规范。

11/2025 EPMOLD EP65 可挤出环氧糊状代木 第 2 / 2 页