

EPMOLD EP72

可挤出环氧糊状代木

产品描述

EPMOLD EP72 是双组分环氧糊状代木，采用专业挤出设备施工，通过挤出工艺制作大型工装、展示模型和主阳模。

主要特性

- 质量混合比 1:1 • 垂直面施工至 30mm 不流挂
- 放热低 • 易于机加工，粉尘少
- 表面质量好

物理性能

	测试方法	EPMOLDEP72 树脂	EPMOLDEP72 固化剂
质量混合比		100	100
体积混合比		100	100
外观	目视	触变性膏体	触变性膏体
颜色	目视	灰色	白色
25°C 时的密度 (g/cm3)	ASTMD4052	约0.72	约0.72
25°C 时的密度 (g/cm3)	ASTMD4052	约0.74	
25°C 时的可操作时间(500g)(min)	凝胶时间测试仪	45-60	

操作指南

- 建议材料温度及室温保持在 20-25 °C。
- 仅使用标准双组分糊料施工设备；施工前确保基础结构牢固、稳定且无粉尘。
- 垂直面施工时，建议先用刮刀薄涂一层，加强与支撑面的粘接。
- 单层最大厚度不得超过 30mm，需更厚时应待第一层凝胶后再施工第二层。
- 出料口应垂直于成型表面，每行材料应相互搭接，不留间隙。

2024年11月EPMOLD EP72 第 1 /2 页

放热主要取决于设备类型和操作参数，例如:1)挤出材料温度 2)环境温度 3)施工层厚度 4)支撑体的隔热性能。

力学与热性能

性能	测试标准	单位	EPMOLDEP72
弯曲强度	ISO178	MPa	18±2
弯曲模量	ISO178	MPa	800±50
冲击强度	ISO179	KJ/m2	3±0.3
压缩强度	ISO604	MPa	15±1
Tg:23°C/7 天; 80°C/8 小时	DSC	°C	50 70
硬度:23°C/7 天	DINSIO7619-1	邵D	58±2
热膨胀系数(CTE)		10-6K-1	68±2

(1) 标准试样测得的平均值 / 固化条件:23°C 24h+80°C 8h

包装规格

EPMOLD EP72 树脂	EPMOLDEP72 固化剂	包装桶内径
30kg	30kg	360mm
125kg	125kg	570mm

储存条件

两组分在 15 至 25°C 的干燥环境中以原包装未开封储存，保质期均为 12 个月。低温储存会变硬、难以混合，建议加热至 40-60°C，直至软化到易于混合的程度。加温不会影响最终产品性能。开封容器使用后必须立即严密封闭。

安全注意事项

操作本产品时应遵守常规健康与安全措施:确保通风良好，佩戴手套和护目镜。详情请参阅产品安全数据表。

质量保证说明--请仔细阅读

本文件的信息以诚信提供，并相信其准确。但产品的使用条件和方法超出本公司的控制范围，因此这些信息不能代替客户自行试验，以确认产品对预期用途的安全性、有效性和适用性。

2024年11月EPMOLD EP72 第 2 /2 页