

EpochAcast® 650

Минеральный

Эпоху; Epoxide

Smooth-On, Inc

Описание материалов:

EpochAcast® 650 is a mineral filled general purpose casting epoxy that is low cost and versatile. It features a low mixed viscosity for minimal bubble entrapment. Choose Fast, Medium or Slow catalyst to fit your project. You can also use HT Hardener to give your castings higher heat resistance. EpochAcast® 650 is used for making hard dies for metal stamping as well as patterns and fixtures. It is also used for electrical encapsulation to extend the life cycles and enhance the performance of potted electronic devices. The high compressive strength of EpochAcast® 650 makes it ideal for making stamping dies for production pressing of metal ornaments.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Минеральный
Характеристики	Общее назначение
	Хорошая прочность на сжатие
	Низкая вязкость
Используется	Моделирующий материал
	Узоры
Внешний вид	Кремово-белый
Метод обработки	Литье
	Инкапсулирование

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.52	g/cm ³	ASTM D1475
Удельный объем	0.658	cm ³ /g	ASTM D792
Cure Time			
23°C ¹	1.0	day	
23°C ²	1.0	day	
23°C ³	0.2	day	
23°C ⁴	1.00	hr	
66°C ⁵	0.3	day	
66°C ⁶	30.0	min	
66°C ⁷	0.1	day	

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость барколя	93		ASTM D2240

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			ASTM D638

-- 8	10400	MPa	
-- 9	7440	MPa	
Прочность на растяжение			ASTM D638
Break ¹⁰	41.4	MPa	
Break ¹¹	47.6	MPa	
Удлинение при растяжении			ASTM D638
Break ¹²	0.82	%	
Break ¹³	0.42	%	
Флекторный модуль			ASTM D790
-- 14	4900	MPa	
-- 15	5340	MPa	
Flexural Strength			ASTM D790
-- 16	74.8	MPa	
-- 17	40.6	MPa	
Компрессионный модуль			ASTM D695
-- 18	927	MPa	
-- 19	983	MPa	
Прочность на сжатие			ASTM D695
-- 20	110	MPa	
-- 21	113	MPa	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed ²²	86.1	°C	
1.8 MPa, Unannealed ²³	53.9	°C	
Термокомплект	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Компоненты термокомплекта			
Part A ²⁴	Mix Ratio by Weight: 100		
Part A ²⁵	Mix Ratio by Weight: 100		
Part A ²⁶	Mix Ratio by Weight: 100		
Part A ²⁷	Mix Ratio by Weight: 100		
Part B ²⁸	Mix Ratio by Weight: 10		
Part B ²⁹	Mix Ratio by Weight: 14		
Part B ³⁰	Mix Ratio by Weight: 12		
Part B ³¹	Mix Ratio by Weight: 13		
Срок службы горшка			
-- 32	210	min	
-- 33	180	min	
-- 34	20	min	
-- 35	90	min	

Терморегулирующая вязкость		ASTM D2393
-- 36	5000	cP
-- 37	7000	cP

NOTE

1.	HT HIGH TEMP Hardener, followed by 2 hr at 175°F and 3 hr at 300°F
2.	103 SLOW Hardener
3.	102 MEDIUM Hardener
4.	101 FAST Hardener
5.	103 SLOW Hardener
6.	101 FAST Hardener
7.	102 MEDIUM Hardener
8.	Using 101,102 or 103 Hardener
9.	Using HT Hardener
10.	Using 101,102 or 103 Hardener
11.	Using HT Hardener
12.	Using HT Hardener
13.	Using 101,102 or 103 Hardener
14.	Using 101,102 or 103 Hardener
15.	Using HT Hardener
16.	Using HT Hardener
17.	Using 101,102 or 103 Hardener
18.	Using HT Hardener
19.	Using 101,102 or 103 Hardener
20.	Using HT Hardener
21.	Using 101,102 or 103 Hardener
22.	Using HT Hardener, Post cured
23.	Using 101,102 or 103 Hardener, Cured at 73°F
24.	HT HIGH TEMP Hardener
25.	103 SLOW Hardener
26.	102 MEDIUM Hardener
27.	101 FAST Hardener
28.	HT HIGH TEMP Hardener
29.	103 SLOW Hardener
30.	101 FAST Hardener
31.	102 MEDIUM Hardener
32.	103 SLOW Hardener
33.	HT HIGH TEMP Hardener

34.	101 FAST Hardener
35.	102 MEDIUM Hardener
36.	Using HT Hardener
37.	Using 101,102 or 103 Hardener

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай



WeChat