

## EpochAcast® 655

Алюминий

Эпоху; Epoxide

Smooth-On, Inc

### Описание материалов:

EpochAcast® 655 (formerly Metalset® A-30) is a versatile aluminum filled castable epoxy that is very hard and strong. It is dimensionally stable, even when mass cast up to 512 in 3 / 8,390 cm 3 . Different hardener speed options are available depending on your project requirements. Maximum heat resistance is achieved using HT HIGH TEMP hardener (up to 225°F/108°C).

Cured EpochAcast® 655 epoxy has high physical properties and is used for a variety of applications including making hard tooling, vacuum forming dies/molds, injection molds, foundry patterns, jigs and fixtures and metal forming dies.

Depending on project requirements, Part A Base can be mixed with 101 FAST, 102 MEDIUM, 103 SLOW or HT HIGH TEMP hardeners.

| Главная Информация      |                               |                    |                 |
|-------------------------|-------------------------------|--------------------|-----------------|
| Наполнитель/армирование | Алюминий                      |                    |                 |
| Характеристики          | Хорошая стабильность размеров |                    |                 |
|                         | Высокая твердость             |                    |                 |
|                         | Высокая прочность             |                    |                 |
| Используется            | Формы/штампы/инструменты      |                    |                 |
|                         | Узоры                         |                    |                 |
| Внешний вид             | Серый                         |                    |                 |
| Метод обработки         | Литье                         |                    |                 |
| Физический              | Номинальное значение          | Единица измерения  | Метод испытания |
| Удельный вес            |                               |                    | ASTM D1475      |
| -- <sup>1</sup>         | 1.64                          | g/cm <sup>3</sup>  |                 |
| -- <sup>2</sup>         | 1.66                          | g/cm <sup>3</sup>  |                 |
| Удельный объем          |                               |                    | ASTM D792       |
| -- <sup>3</sup>         | 0.603                         | cm <sup>3</sup> /g |                 |
| -- <sup>4</sup>         | 0.596                         | cm <sup>3</sup> /g |                 |
| Cure Time               |                               |                    |                 |
| 23°C <sup>5</sup>       | 1.0                           | day                |                 |
| 23°C <sup>6</sup>       | 1.0                           | day                |                 |
| 23°C <sup>7</sup>       | 0.1                           | day                |                 |
| 23°C <sup>8</sup>       | 0.4                           | day                |                 |
| 66°C <sup>9</sup>       | 0.1                           | day                |                 |
| 66°C <sup>10</sup>      | 0.1                           | day                |                 |
| 66°C <sup>11</sup>      | 0.1                           | day                |                 |
| Твердость               | Номинальное значение          | Единица измерения  | Метод испытания |

|   |                             |                          |                        |
|---|-----------------------------|--------------------------|------------------------|
| Твердость дюрометра <sup>12</sup> (Shore D) | 90                          |                          | ASTM D2240             |
| <b>Механические</b>                         | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Модуль растяжения                           |                             |                          | ASTM D638              |
| -- <sup>13</sup>                            | 49600                       | МПа                      |                        |
| -- <sup>14</sup>                            | 14100                       | МПа                      |                        |
| Прочность на растяжение                     |                             |                          | ASTM D638              |
| Break <sup>15</sup>                         | 33.2                        | МПа                      |                        |
| Break <sup>16</sup>                         | 41.4                        | МПа                      |                        |
| Удлинение при растяжении                    |                             |                          | ASTM D638              |
| Break <sup>17</sup>                         | 0.54                        | %                        |                        |
| Break <sup>18</sup>                         | 0.50                        | %                        |                        |
| Флекторный модуль <sup>19</sup>             | 9670                        | МПа                      | ASTM D790              |
| Flexural Strength <sup>20</sup>             | 52.8                        | МПа                      | ASTM D790              |
| Компрессионный модуль                       |                             |                          | ASTM D695              |
| -- <sup>21</sup>                            | 865                         | МПа                      |                        |
| -- <sup>22</sup>                            | 1860                        | МПа                      |                        |
| Прочность на сжатие                         |                             |                          | ASTM D695              |
| -- <sup>23</sup>                            | 108                         | МПа                      |                        |
| -- <sup>24</sup>                            | 86.2                        | МПа                      |                        |
| <b>Эластомеры</b>                           | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Tear Strength                               | 24.5                        | kN/m                     | ASTM D624              |
| <b>Тепловой</b>                             | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Температура отклонения при нагрузке         |                             |                          | ASTM D648              |
| 0.45 МПа, Unannealed <sup>25</sup>          | 107                         | °C                       |                        |
| 0.45 МПа, Unannealed <sup>26</sup>          | 57.2                        | °C                       |                        |
| <b>Термокомплект</b>                        | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Компоненты термокомплекта                   |                             |                          |                        |
| Part A <sup>27</sup>                        | Mix Ratio by Weight: 100    |                          |                        |
| Part A <sup>28</sup>                        | Mix Ratio by Weight: 100    |                          |                        |
| Part A <sup>29</sup>                        | Mix Ratio by Weight: 100    |                          |                        |
| Part A <sup>30</sup>                        | Mix Ratio by Weight: 100    |                          |                        |
| Part B <sup>31</sup>                        | Mix Ratio by Weight: 8.0    |                          |                        |
| Part B <sup>32</sup>                        | Mix Ratio by Weight: 12     |                          |                        |
| Part B <sup>33</sup>                        | Mix Ratio by Weight: 10     |                          |                        |
| Part B <sup>34</sup>                        | Mix Ratio by Weight: 11     |                          |                        |
| Срок службы горшка                          |                             |                          |                        |
| -- <sup>35</sup>                            | 210                         | min                      |                        |
| -- <sup>36</sup>                            | 240                         | min                      |                        |
| -- <sup>37</sup>                            | 30                          | min                      |                        |

|                            |       |     |            |
|----------------------------|-------|-----|------------|
| -- 38                      | 75    | min |            |
| Терморегулирующая вязкость |       |     | ASTM D2393 |
| -- 39                      | 12000 | cP  |            |
| -- 40                      | 23000 | cP  |            |

## NOTE

|     |  |
|-----|--|
| 1.  | Using HT Hardner   |
| 2.  | Using 101, 102 or 103 Hardner  |
| 3.  | Using 101, 102 or 103 Hardner  |
| 4.  | Using HT Hardner   |
| 5.  | HT HIGH TEMP Hardener,<br>followed by 2 hr at 175°F and 3 hr<br>at 300°F |
| 6.  | 103 SLOW Hardener  |
| 7.  | 101 FAST Hardener  |
| 8.  | 102 MEDIUM Hardener  |
| 9.  | 103 SLOW Hardener  |
| 10. | 102 MEDIUM Hardener  |
| 11. | 101 FAST Hardener  |
| 12. | Using HT Hardner   |
| 13. | Using HT Hardner   |
| 14. | Using 101, 102 or 103 Hardner  |
| 15. | Using 101, 102 or 103 Hardner  |
| 16. | Using HT Hardner   |
| 17. | Using 101, 102 or 103 Hardner  |
| 18. | Using HT Hardner   |
| 19. | Using 101, 102 or 103 Hardner  |
| 20. | Using 101, 102 or 103 Hardner  |
| 21. | Using 101, 102 or 103 Hardner  |
| 22. | Using HT Hardner   |
| 23. | Using HT Hardner   |
| 24. | Using 101, 102 or 103 Hardner  |
| 25. | Using HT Hardner, if post cured<br>according to post curing schedule     |
| 26. | Using 101, 102 or 103 Hardner, if<br>cured at room temperature           |
| 27. | HT HIGH TEMP Hardener  |
| 28. | 103 SLOW Hardener  |
| 29. | 102 MEDIUM Hardener  |
| 30. | 101 FAST Hardener  |
| 31. | HT HIGH TEMP Hardener  |
| 32. | 103 SLOW Hardener  |

|     |                               |
|-----|-------------------------------|
| 33. | 101 FAST Hardener             |
| 34. | 102 MEDIUM Hardener           |
| 35. | 103 SLOW Hardener             |
| 36. | HT HIGH TEMP Hardener         |
| 37. | 101 FAST Hardener             |
| 38. | 102 MEDIUM Hardener           |
| 39. | Using HT Hardner              |
| 40. | Using 101, 102 or 103 Hardner |

\* 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

