

Сплав MCP 300

Сплав **MCP 300** имеет интервал плавления 198-3300С и при использовании MCP/ТАФА-технологии электродугового напыления позволяет получить высококачественные поверхности.

Сплав MCP 400

Сплав **MCP 400** имеет интервал плавления 390-410°С и может быть напылен только с использованием MCP/ТАФА-технологии электродугового напыления. Сплав MCP 400 предназначен для изготовления пресс-форм для формования листового термопласта, литья пластмасс под давлением, литья полиуретанов, а также для получения моделей в литье металлов.

Благодаря относительно высокой температуре плавления, значительной твердости, высокой прочности кромок, сплав MCP 400 решает проблемы изготовления пресс-форм для серийного производства с помощью простого в работе MCP/ТАФА-оборудования электродугового напыления.

Физические свойства сплавов MCP 300, MCP 400

НАИМЕНОВАНИЕ	MCP 300	MCP 400
Интервал плавления, °С	198-330	390-410
Твердость по Бринеллю	16	83
Удельный вес, г/см ³	7,12	6,6
Диаметр проволоки, мм	2	1,6
Скорость напыления, кг/ч (100 А)	15,4	10,0

**MCP 400**

Инструментальная смола EP-180

Преимущества:

- исключительно высокий предел прочности при сжатии
- высокая термостойкость
- малая усадка
- возможность изготовления массивных отливок
- простота использования

EP-180 - специально разработанная литевая смола с керамическим наполнителем для изготовления форм литья под давлением на этапе изготовления опытных образцов, исключительно высокий предел прочности при сжатии (262 МПа) позволяет изготавливать формы, сравнимые по прочности с металлическими.

EP-180, хотя и содержит керамический наполнитель, позволяет добавлять значительное количество алюминиевых гранул при сохранении возможности легкой заливки.

Работать со смолой EP-180 можно в обычных лабораторных условиях.

Контейнер со смолой по объему рассчитан на возможность добавления необходимого количества отвердителя и алюминиевых гранул. Таким образом нет необходимости в дополнительной таре для перемешивания.

Поверхностное покрытие модели

Возможности **EP-180** могут быть расширены использованием технологии **MSP/TAFA** электродугового напыления для покрытия поверхности модели металлическим сплавом.

Область применения смолы EP-180

Крупногабаритные формы для литья под давлением термопластов. Прессование. Реакционно-инжекционное литье.

Физические свойства смолы EP 180

Предел прочности при сжатии	267 Н/мм ²
Предел прочности при изгибе	655 бар
Коэффициент теплового расширения	21,6 x 10 ⁻⁶ мм/мм·°C
Вязкость	высокая
Твердость по Шору, D	92
Удельный вес (50% Al-гранул)	2,5 г/см ³
Усадка	0,01%
Макс. допустимая рабочая температура	180 °C
Цвет	черный