



ООО «КС» — «атлант»
монолитного строительства!

**ПРОДАЖА И ПРОИЗВОДСТВО
МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ МОНОЛИТНЫХ
И БЕТОННЫХ РАБОТ ИЗ МЕТАЛЛА И ПЛАСТИКА
МЕТОДАМИ ЛИТЬЯ, ХОЛОДНОЙ ПРОКАТКИ, ЭКСТРУЗИИ**

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

Компаунд для изготовления форм (силиконовых эластичных форм) Пентэласт®-710

Марки А, Б, В, Г и М

Силиконовая резина для **изготовления форм (силиконовых эластичных форм)** для литья из полиэфирных и эпоксидных смол, воска, гипса и т.д. Применяется для детального воспроизведения статуэток, художественных изделий и т.п.

Не предназначена для изготовления форм в пищевом производстве, зубоорачебной практике и для изготовления слепков с кожи человека.

Рабочий интервал температур - от -60°C до 250°C.

Пентэласт®-710 - двухкомпонентный материал (компаунд), состоящий из основы (пасты) и отвердителя (катализатора), отверждающихся после смешения до резиноподобного состояния при комнатной температуре.

Пентэласт®-710 - аналог компаундов для изготовления форм типа "Виксинт К-18".

Характерные свойства

Существует пять различных марок Пентэласт®-710:

Характеристики	Пентэласт®-				
	710М	710А	710Б	710В	710Г
Усредненная вязкость, при 20°C, СПз	9000	17000	34000	51000	115000
Время жизни, при 23°C, мин	30-120			30-120	
Твердость, ед. Шор А	12-15	20-25	20-25	20-25	20-25
Сопротивление раздиру, кН/м, не менее	10	10	10	10	10
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	250	200	200	200	200
Условная прочность при разрыве, МПа, не менее	2,0	2,0	2,0	2,2	2,5
Линейная усадка, %	1-1,5			1-1,5	
Относительная плотность, при 25°C	1,1	1,1-1,2	1,2-1,25	1,25-1,3	1,3-1,35

Основа представляет собой однородную вязко-текучую жидкость белого цвета. Отвердитель - бесцветную жидкость.

тел. (863) 248-91-07
факс: (863) 266-77-74
моб. 8-928-229-87-70

344090, г. Ростов-на-Дону
ул. Доватора, 146 «Л»
www.ks-plast.ru



ООО «КС» — «атлант»
монолитного строительства!

ПРОДАЖА И ПРОИЗВОДСТВО МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ МОНОЛИТНЫХ И БЕТОННЫХ РАБОТ ИЗ МЕТАЛЛА И ПЛАСТИКА МЕТОДАМИ ЛИТЬЯ, ХОЛОДНОЙ ПРОКАТКИ, ЭКСТРУЗИИ

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

Способ применения

Поверхность исходного образца должна быть чистой и свободной от загрязнений. При необходимости, особенно при использовании пористой основы, используйте разделяющий агент - восковую смазку Пента®-126, технический вазелин (петролатум) или мыльный раствор (щелок).

Смешение компонентов

Тщательно перемешайте основу перед употреблением из-за возможного разделения с наполнителем при длительном хранении.

Взвесьте 100 частей основы и 3-5 частей отвердителя (проверьте пропорцию в паспорте на конкретную партию) в чистой емкости.

Смешивайте композицию до полного распределения отвердителя в основе. Смешивайте достаточно малые количества, чтобы добиться тщательного перемешивания основы и отвердителя. Смешение можно производить вручную или механически, но не слишком долго, т.к. при длительном перемешивании образуется много пузырьков воздуха. Температура выше +25°C и повышенная влажность воздуха существенно сокращают "время жизни" компаунда (время до начала отверждения).

Для удаления воздушных пузырей рекомендуется использовать вакуумную камеру, при этом смесь будет увеличиваться в объеме в 2-3 раза, а затем оседать. Поэтому необходимо использовать достаточно большую емкость. После 1-2-минутного вакуумирования смесь должна быть проверена и, при отсутствии воздушных пузырей, может использоваться далее.

Осторожно: слишком продолжительное вакуумирование приведет к удалению летучих компонентов из смеси и может вызвать плохое отверждение утолщенных частей и появление нехарактерных свойств.

Если нет подходящего оборудования для вакуумирования, воздушные включения могут быть минимизированы, если смешать небольшие количества основы и отвердителя, а затем, используя кисть, нанести на образец тонкий слой. Оставьте при комнатной температуре до тех пор, пока поверхность не очистится от пузырьков и не начнет затвердевать. После этого смешайте следующие порции основы и отвердителя и повторяйте все до получения готовой формы.

Заливка смеси и отверждение

Как можно быстрее вылейте смесь основы и отвердителя на исходный образец, стараясь избежать вовлечения воздушных пузырьков. Материал будет отверждаться до состояния эластичной резины в течение 24 часов, после чего эластичную форму можно снимать. Если рабочая температура значительно ниже +23°C, то время отверждения увеличивается. Конечные механические свойства эластичной формы будут достигнуты через 72 часа.

Использование готовых эластичных форм при повышенных температурах

Некоторые эластичные формы, изготовленные конденсационным отверждением силиконовых резин (в частности из Пентэласт®-710), могут разрушаться в процессе длительной эксплуатации при температурах выше +250°C или в условиях хранения в сжатом состоянии при повышенной окружающей температуре.

Устойчивость эластичных форм к литьевым материалам

Полностью отвержденный Пентэласт®-710 имеет превосходную химическую устойчивость к различным веществам, за исключением щелочей с pH более 15. Материал разработан с расчетом на долговечную работу эластичных форм при литье из гипса, воска и полиэфирных смол. Тем не менее, смолы и другие агрессивные литьевые материалы воздействуют на силиконовые эластичные формы, изменяя их физические свойства, легкость разформовки и, возможно, размеры. При длительном использовании эластичные формы должны периодически проверяться.

тел. (863) 248-91-07
факс: (863) 266-77-74
моб. 8-928-229-87-70

344090, г. Ростов-на-Дону
ул. Доватора, 146 «Л»
www.ks-plast.ru



ООО «КС» — «атлант»
монолитного строительства!

**ПРОДАЖА И ПРОИЗВОДСТВО
МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ МОНОЛИТНЫХ
И БЕТОННЫХ РАБОТ ИЗ МЕТАЛЛА И ПЛАСТИКА
МЕТОДАМИ ЛИТЬЯ, ХОЛОДНОЙ ПРОКАТКИ, ЭКСТРУЗИИ**

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

Срок и условия хранения

Срок хранения при температуре не выше +30°C составляет 12 месяцев со дня изготовления.

тел. (863) 248-91-07
факс: (863) 266-77-74
моб. 8-928-229-87-70

344090, г. Ростов-на-Дону
ул. Доватора, 146 «Л»
www.ks-plast.ru