



ООО «КС» — «атлант»
моноконтинентального строительства!

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

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

**УСКОРИТЕЛЬ ОТВЕРЖДЕНИЯ СИЛИКОНОВ С
КАТАЛИЗАТОРОМ НА ОСНОВЕ ОЛОВА**

Accel-T

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

<p>Краткая характеристика</p>	<p>Accel-T – однокомпонентная добавка, сокращающая время отверждения силиконовых компаундов, отверждаемых оловосодержащими соединениями. При этом время отверждения сокращается с 16 до нескольких часов в зависимости от содержания добавки. Продукт добавляется в процентном соотношении к содержанию компонента В в системе. ВАЖНО! Тщательно смешайте Accel-T с компонентом В перед введением компонента А. Добавка Accel-T уменьшает «время жизни» силиконовых каучуков, отверждаемых оловосодержащими соединениями, пропорционально введенному количеству.</p>																																																					
<p>Применение</p>	<p>ВСЕ КОМПОНЕНТЫ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ВЗВЕШЕНЫ НА ВЕСАХ, ПОЗВОЛЯЮЩИХ ПОЛУЧИТЬ БОЛЬШУЮ СТЕПЕНЬ ТОЧНОСТИ! 1. Определите количество силиконового каучука, необходимого для применения. Заранее рассчитайте количества компонентов А и В и продукта Accel-T. 2. Взвесьте необходимое количество компонента В. 3. Взвесьте и добавьте необходимое количество Accel-T, рассчитываемое в процентном соотношении от содержания компонента В. Тщательно смешайте компонент В и Accel-T. 4. Взвесьте и добавьте необходимое количество компонента А. 5. Тщательно смешайте, удаляя все цветные включения из смеси. 6. Перелейте полученную смесь в чистую емкость для смешения и продолжите смешение. 7. Проведите вакуумную дегазацию материала при давлении 737 мм ртутного столба, как указано в техническом описании силиконов. 8. Залейте смесь в формирующую полость, позволяя покрыть всю площадь модели. Так как условия применения материала отличаются друг от друга, то перед применением рекомендуется проведение небольшого теста для определения пригодности для конкретного проекта при наличии сомнений относительно пригодности материала.</p>																																																					
<p>Рекомендации</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Наименование продукта</th> <th>% (вес) Accel-T по отношению к компоненту В</th> <th>Время жизни, мин</th> <th>Время отверждения, час</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">Mold Max 10</td> <td>0.2</td> <td>20</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>10</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Mold Max 20</td> <td>0.2</td> <td>15</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>5</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Mold Max 25</td> <td>0.2</td> <td>60</td> <td>9</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>15</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Mold Max 30</td> <td>0.2</td> <td>15</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>7</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Mold Max 40</td> <td>0.2</td> <td>15</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>8</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Mold Max 60</td> <td>0.2</td> <td>30</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>15</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>Mold Max T Series</td> <td>0.2</td> <td>20</td> <td>3</td> </tr> </tbody> </table>	Наименование продукта	% (вес) Accel-T по отношению к компоненту В	Время жизни, мин	Время отверждения, час	Mold Max 10	0.2	20	3	1	10	1	Mold Max 20	0.2	15	2	1	5	1	Mold Max 25	0.2	60	9	1	15	4	Mold Max 30	0.2	15	3	1	7	1	Mold Max 40	0.2	15	2	1	8	1	Mold Max 60	0.2	30	4	1	15	2	Mold Max T Series	0.2	20	3			
Наименование продукта	% (вес) Accel-T по отношению к компоненту В	Время жизни, мин	Время отверждения, час																																																			
Mold Max 10	0.2	20	3																																																			
	1	10	1																																																			
Mold Max 20	0.2	15	2																																																			
	1	5	1																																																			
Mold Max 25	0.2	60	9																																																			
	1	15	4																																																			
Mold Max 30	0.2	15	3																																																			
	1	7	1																																																			
Mold Max 40	0.2	15	2																																																			
	1	8	1																																																			
Mold Max 60	0.2	30	4																																																			
	1	15	2																																																			
Mold Max T Series	0.2	20	3																																																			



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

		1	3	1
	Mold Max Stroke	0.2	15	4
		1	5	2
	Rubber Glass II	0.2	80	5
		1	15	2
	ВАЖНО! «Время жизни» композиций значительно уменьшается при введении Accel-T . При этом наблюдается значительное увеличение вязкости силикона. Смешение, вакуумирование и заливка должны производиться как можно быстрее.			
Упаковка	См. прайс-лист			
Хранение	Материалы должны храниться и использоваться при комнатной температуре (23°C). Данные материалы имеют ограниченный срок хранения и должны быть использованы в его пределах.			
Безопасность	Работу с продуктом осуществляйте в хорошо вентилируемых помещениях. Применяйте защитные очки, защитную одежду и резиновые перчатки для снижения опасности контакта с продуктом.			