



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

## Компаунд для производства форм (силиконовых литьевых форм) Пентэласт®-717

Высокопрочная силиконовая резина для **производства форм (силиконовых литьевых форм)** сложной конфигурации для литья из полиэфирных и эпоксидных смол, воска, гипса, полиуретана (вспененного и литьевого) и т.д.

Применяется для детального воспроизведения статуэток, художественных изделий и т.п. Не предназначена для производства форм в пищевом производстве, зубоврачебной практике и для изготовления слепков с кожи человека.

Отличается:

- высокой подвижностью, помогающей при производстве форм сложной конфигурации,
- долговечностью и сопротивлением раздиру (важные характеристики сложных литьевых форм),
- тиксотропность и высокая твердость, удобные для производства форм с вертикальных поверхностей.

Пентэласт®-717 - двухкомпонентный материал (компаунд), состоящий из основы (пасты) и отвердителя (катализатора), отверждающихся после смешения до резиноподобного состояния при комнатной температуре.

### Характерные свойства

Характеристики	Показатель
Усредненная вязкость, при 20°C, СПз	75000-85000
Время жизни, при 23°C, мин	90-120
Твердость, ед. Шор А	55-60
Сопротивление раздиру, кН/м, не менее	25
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	200
Условная прочность при разрыве, МПа, не менее	5,0
Линейная усадка, %	1-1,5
Относительная плотность, при 25°C	1,2

Основа представляет собой однородную вязко-текучую массу белого цвета. Отвердитель - прозрачную желтую жидкость.

### 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).

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

### Смешение компонентов

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

Взвесьте 100 частей основы и 5-7 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 литьевую форму можно снимать. Если рабочая температура значительно ниже +23°C, то время отверждения увеличивается. Конечные механические свойства литьевой формы будут достигнуты через 72 часа.

### Использование готовых литьевых форм при повышенных температурах

Некоторые литьевые формы, произведенные конденсационным отверждением силиконовых резин (в частности из Пентэласт®-717), могут разрушаться в процессе длительной эксплуатации при температурах выше +250°C или в условиях хранения в сжатом состоянии при повышенной окружающей температуре.

### Устойчивость литьевых форм к литьевым материалам

Полностью отвержденный Пентэласт®-717 имеет превосходную химическую устойчивость к различным веществам. Материал разработан с расчетом на долговечную работу литьевых форм при литье из полиэфирных и эпоксидных смол, воска, гипса, полиуретана (вспененного и литьевого). Тем не менее, смолы и другие агрессивные литьевые материалы воздействуют на силиконовые литьевые формы, изменяя их физические свойства, легкость разформовки и, возможно, размеры. При длительном использовании литьевые формы должны периодически проверяться.

### 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