



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

Формовочная резина для создания форм (силиконовых литейных форм) Пентэласт®-718

Силиконовая формовочная резина для **создания форм (силиконовых литейных форм)** для литья из полиэфирных и эпоксидных смол, воска, гипса, полиуретана (вспененного и жесткого) и т.д.

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

Формовочная резина отличается:

- высокой подвижностью и долговечностью, помогающими при создании форм сложной конфигурации,
- высокой эластичностью, облегчающей вынимание сложных слепков из литейных форм.

Пентэласт®-718 - 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	18000-22500
Время жизни, при 23°C, мин	90-120
Твердость, ед. Шор А	25
Соппротивление раздиру, кН/м, не менее	15
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	250
Условная прочность при разрыве, МПа, не менее	3,0
Линейная усадка, %	1-1,5
Относительная плотность, при 25°C	1,1

Основа представляет собой однородную вязко-текучую массу белого цвета. Отвердитель - бесцветную 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 6 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 литейную форму можно снимать. Если рабочая температура значительно ниже +23°C, то время отверждения увеличивается. Конечные механические свойства литейной формы будут достигнуты через 72 часа.

Использование готовых литейных форм при повышенных температурах

Некоторые литейные формы, изготовленные конденсационным отверждением силиконовых резин (в частности из формовочной резины Пентэласт®-718), могут разрушаться в процессе длительной эксплуатации при температурах выше +250°C или в условиях хранения в сжатом состоянии при повышенной окружающей температуре.

Устойчивость литейных форм к литейным материалам

Полностью отвержденная формовочная резина Пентэласт®-718 имеет превосходную химическую устойчивость к различным веществам. Материал разработан с расчетом на долговечную работу литейных форм при литье из полиэфирных смол. Тем не менее, смолы и другие агрессивные литейные материалы воздействуют на силиконовые литейные формы, изменяя их физические свойства, легкость разформовки и, возможно, размеры. При длительном использовании литейные 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