



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

Двухкомпонентная резина для литья форм (гибких силиконовых форм) Пентэласт®-720

Высокопрочная силиконовая двухкомпонентная резина для **литья форм (гибких силиконовых форм)** с увеличенным сроком службы для литья из полиэфирных и эпоксидных смол, воска, гипса, полиуретана (вспененного и жесткого) и т.д.

Двухкомпонентная резина применяется для детального воспроизведения статуэток, художественных изделий и т.п. С применением подслоя используется также для электроизоляции и поверхностной герметизации металлических соединений (клепанных, сварных, болтовых), для герметизации аппаратуры, работающей в среде воздуха при действии вибрационных, ударных и повторно-переменных нагрузок. А также для остекления и производства радиоэлектроники. Двухкомпонентная резина не предназначена для литья форм в пищевом производстве, зубоврачебной практике и для изготовления слепков с кожи человека.

Отличается:

- тиксотропностью, удобной для нанесения на вертикальные поверхности при литье форм,
- высокими диэлектрическими свойствами.

Пентэласт®-720 - двухкомпонентная резина (компаунд), состоящая из основы (пасты) и отвердителя (катализатора), отверждающихся после смешения до резиноподобного состояния при комнатной температуре.

Пентэласт®-720 является аналогом компаундов типа "Виксинт У-1-18".

Характерные свойства

Характеристики	Показатель
Усредненная вязкость, при 20°C, СПз	>150000
Время жизни, при 23°C, мин	30-360
Твердость, ед. Шор А	30-50
Сопrotивление раздиру, кН/м, не менее	12
Прочность связи компаунда с металлом по подслою при отслаивании, кН/м, не менее	1,4
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	250
Условная прочность при разрыве, МПа, не менее	3,0
Удельное объемное сопротивление, при 20±5°C, Ом*см, не менее	3,0*10 ¹⁴
Удельное поверхностное сопротивление, при 20±5°C, Ом, не менее	2,7*10 ¹⁴
Тангенс угла диэлектрических потерь, при 10 Гц, не более	5,4*10 ⁻³
Диэлектрическая проницаемость, при 10 ⁶ Гц, не более	5

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

Электрическая прочность, при 20±5°C, кВ/мм, не менее	12
Линейная усадка, %	1-1,5
Относительная плотность, при 25°C	1,8

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

Смешение компонентов

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

Взвесьте 100 частей основы и 0,5 части 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 силиконовую форму можно снимать. Если рабочая температура значительно ниже +23°C, то время отверждения увеличивается. Конечные механические свойства силиконовой формы будут достигнуты через 72 часа.

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

Использование готовых силиконовых форм при повышенных температурах

Некоторые силиконовые формы, изготовленные конденсационным отверждением силиконовых резин (в частности из двухкомпонентной резины Пентэласт[®]-720), могут разрушаться в процессе длительной эксплуатации при температурах выше +250°C или в условиях хранения в сжатом состоянии при повышенной окружающей температуре.

Устойчивость силиконовых форм к литьевым материалам

Полностью отвержденная двухкомпонентная резина Пентэласт[®]-720 имеет превосходную химическую устойчивость. Материал разработан с расчетом на долговечную работу силиконовых форм при литье из полиэфирных и эпоксидных смол, воска, гипса, полиуретана (вспененного и жесткого). Тем не менее, смолы и другие агрессивные литьевые материалы воздействуют на силиконовые формы, изменяя их физические свойства, легкость разформовки и, возможно, размеры. При длительном использовании силиконовые формы должны периодически проверяться.

Срок и условия хранения

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