



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

## Формовочный силикон для отливки форм (гибких резиновых форм) Пентэласт®-750

### Марки А и Б

Прозрачный, высокопрочный формовочный силикон для **отливки форм (гибких резиновых форм)** для литья из полиэфирных и эпоксидных смол, воска, гипса и т.д. Формовочный силикон применяется для детального воспроизведения статуэток, художественных изделий и т.п. **Имеет пищевой сертификат** и используется для отливки форм под шоколад, мармелад, мороженое, конфеты. Рабочий интервал температур - от -60°C до 250°C.

Пентэласт®-750 - двухкомпонентный материал (компаунд), состоящий из основы (пасты) и отвердителя (катализатора), отверждающихся после смешения до резиноподобного состояния при комнатной температуре.

### Характерные свойства

Существуют две марки Пентэласт®-750:

Характеристики	Пентэласт®-	
	750А	750Б
Усредненная вязкость, при 20°C, СПз	25000-50000	50001-150000
Время жизни, при 23°C, мин	90-120	
Твердость, ед. Шор А	35-40	18-20
Сопrotивление раздиру, кН/м, не менее	30	
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	300-500	700-950
Условная прочность при разрыве, МПа, не менее	2,5-4,0	4,0-6,0
Линейная усадка, %	<0,05	
Относительная плотность, при 25°C	1,12	

Основа представляет собой однородную вязко-текучую прозрачно-матовую массу. 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 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 (остаточное давление 15-25 мм Hg), при этом смесь будет увеличиваться в объеме в 3-5 раз, 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 резиновую форму можно снимать. Если рабочая температура значительно ниже +23°C, то время отверждения увеличивается. Конечные механические свойства резиновой формы будут достигнуты через 72 часа.

При контакте с некоторыми веществами (например амино- и серосодержащими материалами, оловосодержащими органическими солями) происходит ингибирование (отравление) катализатора и компаунд не отверждается. Рекомендуется тщательно проверять емкость для смешения, конструкционные материалы формы, исходный образец и смазку перед использованием на наличие таких веществ. Часто модельный пластилин содержит амино- или серосодержащие материалы, в результате чего пограничный слой компаунда не отверждается. Чтобы избежать этого, на модель наносят разделительный состав, например восковую смазку Пента®-126, выпускаемую в небольшой фасовке и аэрозоле.

### Использование готовых резиновых форм при повышенных температурах

Резиновые формы из формовочного силикона Пентэласт®-750 могут длительно эксплуатироваться при повышенных температурах. Однако, длительное использование при температурах выше +200°C приводит к потере эластичности. Нагрев до +250°C не рекомендуется.

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

**Устойчивость резиновых форм к литьевым материалам**

Полностью отвержденный формовочный силикон Пентэласт®-750 имеет превосходную химическую устойчивость к различным веществам, за исключением щелочей с pH более 15. Материал разработан с расчетом на долговечную работу резиновых форм при литье из гипса, воска, полиэфирных и эпоксидных смол. Тем не менее, смолы и другие агрессивные литьевые материалы воздействуют на резиновые формы, изменяя их физические свойства, легкость разформовки и, возможно, размеры. При длительном использовании резиновые 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](http://www.ks-plast.ru)