



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

## Силиконовый компаунд для изготовления форм Пентэласт®-750ff

Высокопрочный безугадочный силиконовый компаунд быстрого отверждения для изготовления гибких форм для создания слепков с кожи и частей тела человека, масок, используется в кинопроизводстве.

Так же используется для создания эластичных форм для заливки в них пластиков, смол, воска, гипса, мыла, полиуретана и т.д.

**Пентэласт-750FF** отличается коротким «временем жизни» (временем до начала отверждения) – от 5 до 20 минут.

Рабочий интервал температур от -60°C до 200°C (250°C кратковременно).

**Имеется пищевой сертификат.**

### ХАРАКТЕРНЫЕ СВОЙСТВА

Основа представляет собой вязко-текучую массу прозрачно-матового цвета, однородной консистенции.

Сшивающий агент - бесцветная жидкость.

ХАРАКТЕРИСТИКА / МАРКА	Пентэласт-750FF
Вязкость условная, при 20 °С СПз	10000-20000
Время жизни, при 23 °С, мин	5-20
Твердость, ед. Шор А	35
Сопротивление раздиру, кН/м, не менее	30
Отн. удлинение при разрыве, %, не менее	500
Условная прочность при растяжении,	3,0
Мпа, не менее	
Линейная усадка, %	<0,05

### ОПИСАНИЕ

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

**Пентэласт-750FF** является двухкомпонентным компаундом, состоящим из основы (пасты) и сшивающего агента, при смешении которых, он отверждается при комнатной температуре.

### **СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ**

Поверхность образца должна быть чистой и свободной от загрязнений. При необходимости, особенно при использовании пористой основы, используйте разделяющий агент – восковую смазку П-126П или технический вазелин.

#### **Смешение**

Отвесить по массе 95 частей основы Пентэласт-750FF и 4-6 частей сшивающего агента в чистую емкость и равномерно перемешать (точное количество компонентов указано в паспорте на конкретную партию). Перемешивание может быть ручным или механическим (примерно 2 минуты), однако, долго перемешивать и повышать температуру выше 25°C не рекомендуется, так как существенно уменьшается время жизни компаунда. Для обеспечения полного смешения основы и отвердителя рекомендуется работать с малыми количествами компонентов.

**ВНИМАНИЕ!!!** Следите за правильной дозировкой компонентов! При неправильной дозировке, компаунд может не отвердиться.

Рекомендуется удалять воздух в вакуумной камере (остаточное давление 10-25 мм Hg), при этом смесь будет увеличиваться в объеме, а затем оседать. После 1-3 минутного вакуумирования смесь должна быть проверена и при отсутствии воздушных пузырей может использоваться далее. При вакуумировании смеси ее объем увеличивается примерно в 3-5 раз, поэтому необходимо использовать достаточно большую емкость.

**Осторожно:** продолжительное вакуумирование приведет к удалению летучих компонентов из смеси и может вызвать плохое отверждение утолщенных частей и появление нехарактерных свойств.

**Примечание:** Если нет подходящего оборудования для вакуумирования, то воздушные включения могут быть минимизированы если смешать небольшие количества основы и отвердителя, а затем, используя кисть, нанести на образец тонкий слой. Оставить при комнатной температуре до тех пор, пока поверхность не очистится от пузырьков и не начнет затвердевать. После этого смешать следующие порции основы и отвердителя, и все повторить до получения готового слепка.



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

### **Заливка смеси и отвердевание**

Как можно быстрее вылейте смесь основы с отвердителем на исходный образец, стараясь избежать попадания воздушных пузырьков. Материал будет отверждаться до состояния эластичной резины в течении 0,5-1 часа, после чего отливочную форму можно снимать. За дополнительной информацией обращайтесь к таблице характерных свойств. Если температура при отверждении значительно ниже чем 23°C, то время отверждения увеличивается.

### **Использование при повышенных температурах.**

Литьевые формы сделанные из Пентэласт-750FF могут эксплуатироваться длительное время при повышенных температурах. Однако, длительное использование форм, при температурах выше 200°C приведет к потере эластичности формы. Нагрев до температуры выше 250 °C не рекомендуется.

### **ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

Пентэласт-750FF чувствителен к некоторым химическим соединениям и при контакте с ними происходит ингибирование (отравление) катализатора и компаунд не отверждается. Амино- и серо-содержащие материалы, оловосодержащие органические соли являются сильными ингибиторами. Особо рекомендуется, чтобы емкость, в которой производится смешение, конструкционные материалы литьевой формы, оригиналы и разделяющие агенты тщательно проверялись перед использованием на наличие веществ, способных вызвать эффект ингибирования (отравления). Очень часто пластилин, который используется как «модель», содержит амино- или серо-содержащие материалы, и когда пластилин вступает в контакт с силиконом, то пограничный слой силикона не отверждается, остается липким. Чтобы избежать этого, на модель наносят разделительный состав. Мы рекомендуем использовать восковую смазку Пента-126П.

### **Устойчивость к литьевым материалам**

Полностью отвержденный **Пентэласт-750FF** имеет превосходную химическую устойчивость, исключая щёлочь (pH более 11). Материал разработан для долговечной службы форм из гипса, воска, полиэфирных и эпоксидных смол. Тем не менее, следует заметить, что в конечном итоге смолы и другие агрессивные литьевые материалы будут воздействовать на силиконовые формы, изменяя их физические свойства, легкость выпрессовки. При длительном использовании формы должны периодически проверяться.



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

## **СРОК И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ**

Гарантийный срок хранения компонентов (основы и сшивающего агента) в таре изготовителя - 12 месяцев со дня изготовления

Компоненты компаунда должны храниться в крытых складских помещениях при температуре от минус 30 до плюс 30°C. При хранении компонентов при температуре ниже 15°C перед применением их выдерживают при температуре 20-30°C не менее 10 часов.