



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

## Термостойкий (до +250 °С) заливочный двухкомпонентный силиконовый герметик Пентэласт®-712

### ПРИМЕНЕНИЕ

Термостойкий (до +250 °С) заливочный двухкомпонентный силиконовый герметик, предназначенный для герметизации электро- и радиоприборов, работающих в среде воздуха и в условиях повышенной влажности.

### ХАРАКТЕРНЫЕ СВОЙСТВА

Основа Пентэласта П-712 выпускается на основе каучука СКТН.  
Отвердитель – прозрачная жидкость желтого цвета.  
Выпускается 2 марок.

ХАРАКТЕРИСТИКА	Ед.изм.	П-712	
		А	Б
Вязкость по вязкозиметру ВЗ-1 (сопло 5,4 мм)	Сек.	90-150	151-240
Прочность связи компаунда с металлом по подслою	кгс/см, не менее	0,3	
Относительное удлинение при разрыве	%, не менее	110	
Условная прочность при растяжении	МПа, не менее	0,25	
Удельное объемное электрическое сопротивление (20±5)°С	Ом·см	1*10 <sup>13</sup>	
Удельное поверхностное сопротивление (20±5)°С	Ом	1*10 <sup>13</sup>	
Тангенс угла диэлектрических потерь при част. 10 Гц	Не более	0,0025	
Диэлектрическая проницаемость при частоте 10 <sup>6</sup> Гц	Не более	3,0	
Электрическая прочность при (20±5)°С	кВ/мм, не менее	15	

### ОПИСАНИЕ

**Пентэласт-712** является двухкомпонентным материалом состоящими из основы, которая при смешении с катализатором отвердевает при комнатной температуре в течении 24 часов

### СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

Поверхность образца должна быть чистой и свободной от загрязнений. Герметизируемые поверхности обезжирить и очистить от пыли, и загрязнения тканью смоченной бензином (ацетоном, этиловым спиртом) и высушить на воздухе.

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

На подготовленные таким образом поверхности чистой кисточкой наносят один раз равномерным слоем подслои П-11 или П12Э. Сушат на воздухе при температуре 15-30°C не менее 40 минут.

### **Смешение**

Тщательно перемешайте основу перед употреблением, из-за возможного разделения с наполнителем при длительном хранении. Взвесить 100 частей основы и 3-6 частей отвердителя (смотреть паспорт на данную партию) в чистой емкости. Смешать до полного распределения отвердителя в основе. Смешивайте достаточно малые количества чтобы добиться тщательного перемешивания основы и отвердителя. Плохо промешанная масса отвердится не полностью. Смешение можно производить в ручную или механически, но не перемешивайте слишком долго, т. к. при долгом перемешивании образуется много пузырьков воздуха. И не рекомендуется повышать температуру выше 25°C, т. к. при повышенной температуре и влажности воздуха время жизни компаунда сокращается.

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:** 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 полной заливки.

### **Заливка смеси и отвердевание.**

Как можно быстрее вылейте смесь основы с отвердителем на исходный образец, который был предварительно обработан подслоем, стараясь избежать попадания воздушных пузырьков. Материал будет отверждаться до состояния эластичной резины в течении 24 часов. Если рабочая температура значительно ниже чем 23°C, то время отверждения увеличивается. Конечные механические свойства будут достигнуты через 72 часа.



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-712** является промышленным продуктом и не может быть использован в пищевой отрасли и зубоврачебной практике.

**СРОК И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ**

Хранение при температуре не выше 25°C составляет 12 месяцев со дня изготовления.