



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

Компаунд Пентэласт-9121

Мягкий, высокоэластичный, высокотекучий, прочный силиконовый компаунд для изготовления гибких форм для заливки в них пластиков, смол, воска, гипса, мыла, полиуретана и т.д.

Компаунд «ПЕНТЭЛАСТ-9121» предназначен для изготовления гибких литевых форм, используемых для многократного тиражирования копий изделий сложной конфигурации. Литевые формы из «ПЕНТЭЛАСТА-9121» могут эксплуатироваться длительное время при температурах не выше 200°C. Использование форм при температурах выше 200°C приводит к потере эластичности. Нагрев выше 250°C не рекомендуется.

Формы, изготовленные с использованием компаунда Пентэласт-9121 отлично подходят для заливок в них полиэфирных и эпоксидных смол, воска, гипса, мыла, полиуретана (вспененного и жесткого).

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Высокая подвижность и долговечность для сложных форм
- Высокая прочность компаунда
- Высокая эластичность облегчающая вынимание сложных слепков.

Характеристики	Норма по ТУ
Внешний вид	Вязкотекучий материал от белого до темно-серого цвета
Кизнеспособность, ч, при 15-30°C	0,5-2,0
Вязкость основы, СПз	10000-20000
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	400
Условная прочность при растяжении, МПа, не менее	2,0
Твердость, ед. Шор А	15-32

ОПИСАНИЕ

Пентэласт-9121 является двухкомпонентным материалом состоящими из основы и катализатора, после смешения отверждающихся до резиноподобного состояния.

Основна представляет собой вязко-текучую жидкость белого цвета, однородной консистенции.

Катализатор – бесцветная или желтая жидкость.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

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

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.

Тщательно перемешайте основу перед применением из-за возможного расслоения основы при длительном хранении.

Смешивают 100 весовых частей основы (пасты) с 3 весовыми частями катализатора (точное соотношение указано в паспорте качества на конкретную партию компаунда!!!!). Смешение компонентов производят шпателем в сухой фарфоровой (металлической, полиэтиленовой и т. п.) таре в течении 3-5 минут до получения однородной массы.

Если есть необходимость вакуумирования, рекомендуется удалять воздух в вакуумной камере с остаточным давлением 5-20 мм рт. ст., при этом смесь будет увеличиваться в объеме, а затем оседать. После 1-5 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.

Заливка смеси и отверждение.

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 24 часов, после чего отливочную форму можно снимать. Если рабочая температура значительно ниже, чем 23°C, то время отверждения увеличивается. Конечные механические свойства будут достигнуты через 72 часа.

Устойчивость к литьевым материалам

Полностью отвержденный **Пентэласт-9121** имеет превосходную химическую устойчивость, исключая щёлочь (более 11 PH). Материал разработан для долговечной службы форм при заливки в них гипса, воска, мыла и полиэфирных 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

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

выпрессовки и, возможно, размеры. При длительном использовании формы должны периодически проверяться.

Пентэласт-9121 является промышленным продуктом и не может быть использован в пищевой отрасли, зубоврачебной практике и при изготовлении слепков с кожи человека.

СРОК И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Гарантийный срок хранения компаундов в таре изготовителя - 12 месяцев со дня изготовления.

Пасты должны храниться в крытых складских помещениях при температуре не выше плюс 30°C. При хранении при отрицательных температурах перед применением их выдерживают при температуре 15-25°C не менее 10 часов.

Катализатор должен храниться в герметично закрытой таре при температуре от 0°C до плюс 30°C.

ТУ в стадии разработки