



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

## Силиконовая резина для форм Пентэласт-9131

Прочная силиконовая резина для изготовления гибких форм для полиэфирных и эпоксидных смол, воска, гипса, полиуретана (вспененного и жесткого).

### ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

### ПРИМЕНЕНИЕ

Силиконовая резина для форм разработана для детального воспроизведения статуэток, художественных изделий и тому подобного.

### ХАРАКТЕРНЫЕ СВОЙСТВА

Характеристика	Показатель
<b>Основа</b>	<b>Пентэласт-9131</b>
Внешний вид	Вязко-текучий материал белого цвета
Кажущаяся вязкость при 25 °С, СПз	40000
Жизнеспособность, ч	0,5
Относительная удлинение при разрыве, % не менее	530
Условная прочность при растяжении, Мпа, не менее	5,8
Твердость по Шору	39
<b>Отвердитель</b>	<b>Катализатор</b>
Цвет	От бесцветного до желтого

### ОПИСАНИЕ

**Пентэласт-9131** 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. При необходимости, особенно при использовании пористой основы, используйте разделяющий агент – П-126 (восковая смазка) или технический вазелин (петролатум), или мыльный раствор (щелок).

### Смешение

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

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

Взвесить 100 частей основы и 3 части отвердителя в чистой емкости. Смешать до полного распределения отвердителя в основе. Смешение можно производить в ручную или механически, но не перемешивайте слишком долго и не рекомендуется повышать температуру выше 35°C.

Смешивайте достаточно малые количества чтобы добиться тщательного перемешивания основы и отвердителя.

Для удаления воздушных пузырей настоятельно рекомендуется использовать вакуумную камеру, при этом смесь будет увеличиваться в объеме, а затем оседать. После 1-2 минутного вакуумирования смесь должна быть проверена и, при отсутствии воздушных пузырей, может использоваться далее. При вакуумировании смеси ее объем увеличивается примерно в 2-3 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 отвердевание.**

Как можно быстрее вылейте смесь основы с отвердителем на исходный образец, стараясь избежать попадания воздушных пузырьков. Материал будет отверждаться до состояния эластичной резины, после чего отливочную форму можно снимать. Конечные механические свойства будут достигнуты через 72 часа. За дополнительной информацией обращайтесь к таблице характерных свойств. Если рабочая температура значительно ниже чем 23°C, то время отверждения увеличивается.

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

Некоторые формы, изготовленные конденсационным отверждением силиконовых резин, могут разрушаться в процессе длительной эксплуатации при температурах выше 200°C или в условиях хранения в сжатом состоянии при повышенной окружающей температуре.

#### **Устойчивость к литьевым материалам**

Полностью отвержденный **Пентэласт-9131** имеет превосходную химическую устойчивость. Материал разработан для долговечной службы форм для полиэфирных смол. Тем не менее, следует заметить, что в конечном итоге смолы и другие агрессивные литьевые материалы будут воздействовать на силиконовые формы, изменяя их



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

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

**Пентэласт-9131** является промышленным продуктом и не может быть использован в пищевой отрасли, зубоорудительной практике и при изготовлении слепков с кожи человека.

**СРОК И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ**

При хранении при температуре 30°C или ниже составляет 12 месяцев со дня изготовления.

**ТУ в стадии разработки**