



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 литья легко-плавных металлов «КЛСЕ»

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ: Компаунд «КЛСЕ» предназначен для изготовления гибких литьевых форм, используемых для многократного тиражирования копий изделий сложной конфигурации. Литьевые формы из «КЛСЕ» могут эксплуатироваться длительное время при температурах не выше 400°C. Использование форм при температурах выше 400°C через определенное время приводит к потере эластичности. Нагрев выше 450°C не рекомендуется. «КЛСЕ» представляет собой текучую композицию кирпичного цвета. Поставляется в виде основы в комплекте с катализатором. Отверждение компаунда «КЛСЕ» происходит при комнатной температуре до резиноподобного состояния в течение 24 часов.

ТЕХНОЛОГИЯ РАБОТЫ . Поверхность оригинала, с которого снимается форма, должна быть предварительно обезжирена, очищена от загрязнений, ржавчины и т.п. Если поверхность пористая, то целесообразно использовать разделяющий состав.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЛИТЬЕВЫХ ФОРМ. 100 весовых частей основы и 4-5 весовых частей катализатора К-1 (на 1 кг основы – 40-50 гр катализатора) помещают в чистую емкость и перемешивают до полного равномерного распределения катализатора в основе (5-15 мин.). Смешивание не должно происходить при температуре выше 35°C, т.к. в этом случае сокращается время жизни компаунда. Полученной смесью обрабатывают оригинал изделия и выдерживают при комнатной температуре 18-24 часа. При более низкой температуре время отверждения соответственно увеличивается. Возможно тепловое ускорение процесса отверждения, но не выше 60°C. Время жизни компаунда 0,5-6,0 часа.