



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 герметик «ВИКСИНТ ПК-68»

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

Основы ПК-68 выпускаются на основе каучука СКТН.
Отвердитель – прозрачная жидкость желтого цвета.
Выпускается 2 марок.

ХАРАКТЕРИСТИКА	Ед.изм.	ПК-68	
		А	Б
Вязкость по вязкозиметру ВЗ-1 (сопло 5,4 мм)	Сек.	90-150	151-240
Прочность связи компаунда с металлом по подслою, кН/м	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 ¹³	
Удельное поверхностное сопротивление (20±5)°С	Ом	1*10 ¹³	
Тангенс угла диэлектрических потерь при част. 10 ⁶	Не более	0,0025	
Диэлектрическая проницаемость при частоте 10 ⁶	Не более	3,0	
Электрическая прочность при (20±5)°С	кВ/мм, не менее	15	

ОПИСАНИЕ

ПК-68 является двухкомпонентным материалом состоящими из основы, которая при смешении с катализатором отвердевает при комнатной температуре в течении 24 часов. Для лучшей адгезии используют подслои, который поставляется в комплекте.

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.

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

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

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.

ПК-68 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.