



Силиконовый компаунд Пентэласт-710



Компаунд «ПЕНТЭЛАСТ-710» предназначен для изготовления гибких литьевых форм, используемых для многократного тиражирования копий изделий сложной конфигурации. Литьевые формы из «ПЕНТЭЛАСТА-710» 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.

ПРИМЕНЕНИЕ

Силиконовый компаунд разработан для детального воспроизведения статуэток, художественных изделий, мыла, сувенирной продукции и тому подобного.

«ПЕНТЭЛАСТ-710» является аналогом компаундов типа «Виксинт К-18». Существует пять различных марок

Марка/характеристика	Ед.Изм.	710М	710А
Вязкость	Мин	10-15	25-45
Твердость	А	25-40	30-50
Удлинение	%, не менее	120	120
Прочность	МПа, не менее	1,67	1,67

ОПИСАНИЕ

Пентэласт-710 является двухкомпонентным материалом состоящими из основы – Пасты «К» и катализатора "Пента-18 П", после смешения отверждающихся до резиноподобного состояния.

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

Отвердитель – бесцветная или желтая жидкость

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

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 5 весовыми частями катализатора "Пента-18 П" (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-710** 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 выпрессовки и, возможно, размеры. При длительном использовании формы должны периодически проверяться.

Пентэласт-710 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 2513-121-40245042-2006