



Информация о продукте

«Пентэласт® -711»

Компаунд кремнийорганический **Пентэласт®-711** – термостойкий заливочный двухкомпонентный силиконовый компаунд, предназначенный для склеивания металлических и неметаллических поверхностей, в том числе силиконовой резины горячей и холодной вулканизации, для герметизации и электроизоляции приборов, эксплуатирующихся в среде воздуха и в условиях повышенной влажности.

Особенности:

- высокие диэлектрические характеристики
- широкий температурный диапазон эксплуатации от -60°C до +250°C
- высокотекучий, хорошо заполняет самые труднодоступные места
- отличная адгезия

Пентэласт®-711 - двухкомпонентный материал, состоящий из основы (пасты) и катализатора 680, после смешения которых, композиция отверждается до резиноподобного состояния.

Пентэласт®-711 является аналогом компаунда "Виксинт К-68".

Технические характеристики

Характеристики	Норма по ТУ
Внешний вид	Вязкотекучий материал от белого до темно-серого цвета. Допускается осаждение наполнителя, распределяющегося при перемешивании
Жизнеспособность, ч, при 15-30 °C	0,5-6,0
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	120
Условная прочность при растяжении, МПа, не менее	1,67
Твердость, ед. Шор А	40-65
Условная вязкость, мин	10-25
Прочность связи компаунда с металлом по подслою при отслаивании, кН/м, не менее	0,69

Методика работы с компаундом

Герметизируемые поверхности обезжирить и очистить от пыли и загрязнения тканью, смоченной бензином (ацетоном, этиловым спиртом), и высушить на воздухе.

В случае необходимости для улучшения адгезии на подготовленные таким образом поверхности чистой кисточкой наносят один раз равномерным тонким

слоем подслоей П-11 или П-12Э. Сушат на воздухе при температуре 15-30°C не менее 40 минут и не более 24 часов.

Перед смешиванием с катализатором основу (пасту) рекомендуем хорошо перемешать в течение 5 минут в связи с возможным оседанием наполнителя.

Смешивают 100 весовых частей основы (пасты) с 3-6 весовыми частями катализатора №68О или катализатора № 68 (точное соотношение указано в паспорте качества на конкретную партию компаунда).

Смешение компонентов производят шпателем в сухой и чистой таре в течение 3-5 минут до получения однородной массы.

Для удаления воздушных пузырей рекомендуется использовать вакуумную камеру с остаточным давлением 5-20 мм рт. ст., при этом смесь будет увеличиваться в объеме в 3-5 раз, а затем - оседать. После 1-5 минутного вакуумирования смесь должна быть проверена и, при отсутствии воздушных пузырей, может использоваться далее.

Вылейте подготовленную смесь на требуемую поверхность или залейте электронный блок, стараясь избежать попадания воздушных пузырьков. Материал будет отверждаться до состояния эластичной резины в течение 24 часов, после чего компаунд готов к эксплуатации. Конечные механические свойства будут достигнуты через 72 часа. Если температура при отверждении значительно ниже, чем 23°C, то время отверждения увеличивается. При температуре окружающей среды выше 23 °C время жизнеспособности значительно сокращается.

Условия хранения

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

Пасты должны храниться в крытых складских помещениях, в защищенном от влаги, прямых солнечных лучей, паров агрессивных веществ месте в плотно закрытой таре при температуре не выше плюс 30 °C. В случае хранения при отрицательных температурах перед применением их выдерживают при температуре 15-25 °C не менее 10 часов.

Катализаторы и подслои должны храниться в герметично закрытой таре вдали от нагревательных приборов и действия солнечных лучей при температуре от 0 °C до плюс 30 °C.

ТУ 2513-121-40245042-2006