



Информация о продукте

«Пентэласт®-712»

Компаунд кремнийорганический Пентэласт®-712 – прозрачный, термостойкий, заливочный двухкомпонентный силиконовый компаунд, предназначенный для склеивания металлических и неметаллических поверхностей, в том числе силиконовой резины горячей и холодной вулканизации, для электроизоляции приборов, эксплуатирующихся в среде воздуха и в условиях повышенной влажности.

Пентэласт®-712 является полным аналогом компаунда **"Виксинт ПК-68"**.

Особенности:

- прозрачный
- высокие диэлектрические характеристики
- широкий температурный диапазон эксплуатации от -60°C до +250°C
- широкий диапазон вязкостей, от текучих до вязких, в зависимости от марки
- отличная адгезия к большинству материалов, при необходимости увеличения адгезии применяется подслоу П-11, который можно заказать дополнительно
- ремонтпригодность готовых изделий – возможен частичный демонтаж компаунда, без полного снятия заливки со всей поверхности и без повреждения окружающих элементов

Характерные свойства двухкомпонентного герметика

Наименование показателя	«Пентэласт-712» марок	
	А	Б
1. Внешний вид	Однородная вязкая бесцветная жидкость без механических примесей	
2. Условная вязкость, с	90-150	151-240
3. Относительное удлинение при разрыве. %, не менее	70	
4. Условная прочность при растяжении, МПа, не менее	0,25	
5. Прочность связи компаунда с металлом по подслоу при отслаивании, кН/М. не менее	0,29	
6. Жизнеспособность при (15-30)°С, ч	0,5 – 6,0	

Методика работы с компаундом

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 тонким слоем подслои П-11 или П-12Э. Сушат на воздухе при температуре 15-30°C не менее 40 минут.

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 Пента-68О (точное соотношение указано в паспорте качества на конкретную партию компаунда. Смешение компонентов производят шпателем в сухой фарфоровой (металлической, полиэтиленовой и т. п.) таре в течение 3-5 минут до получения однородной массы.

Готовая смесь компонентов достаточно жидкая, поэтому дополнительное вакуумирование не обязательно. Если есть необходимость вакуумирования, рекомендуется удалять воздух в вакуумной камере с остаточным давлением 15-20 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.

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 при выдержке при температуре 15-30°C. Если температура при отверждении значительно ниже, чем 23°C, то время отверждения увеличивается. При температуре окружающей среды выше 23°C время жизнеспособности значительно сокращается.

Срок и условия хранения

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

Компоненты Пентэласт®-712 должны храниться в крытых складских помещениях, в защищенном от действия прямых солнечных лучей, влаги, паров агрессивных веществ месте, в плотно закрытой таре.

Температурный режим:

- пасты хранятся 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;

- катализаторы и подслои должны храниться при температуре от 0 °C до плюс 30°C.

ТУ 2513-121-40245042-2006