



Инструкция по применению компаунда

Компаунд «Пентэласт® -710»

Компаунд «Пентэласт®-710» предназначен для изготовления гибких литьевых форм, используемых для многократного тиражирования изделий сложной конфигурации - статуэток, художественных изделий, мыла, сувенирной продукции.

Так же применяется для электроизоляции приборов, эксплуатирующихся в среде воздуха и повышенной влажности.

Особенности:

- высокие диэлектрические характеристики
- вязко-текучий, хорошо заполняет труднодоступные места
- отсутствие адгезии к большинству материалов – удобно для формования
- является аналогом компаундов типа «Виксинт К-18»
- имеет превосходную химическую устойчивость, исключая щелочные материалы
- долговечная служба форм при заливке в них гипса, воска, мыла и полиэфирных смол
- имеет широкий температурный диапазон эксплуатации от -60°C до +250°C

Технические характеристики

	Пентэласт®-710	
Марка/характеристика	марка А	марка М
Внешний вид	Вязко-текучий материал от белого до темно-серого цвета. Допускается осаждение наполнителя, распределяющегося при перемешивании	
Условная вязкость, мин	10-25	5,0-9,9
Жизнеспособность, ч, не менее	0,5-6,0	
Твердость по Шору А, ед. Шора А	30-50	25-40
Относительное удлинение при разрыве, % не менее	120	
Условная прочность при растяжении, МПа, не менее	1,67	

Методика работы с компаундом

Пентэласт®-710 - двухкомпонентный материал, состоящий из основы - Паста-К и отвердителя - катализатора "Пента-18П", после смешения отверждающихся до резиноподобного состояния.

Основы представляет собой однородную вязко-текучую массу. Отвердители - бесцветная или желтая жидкость.

Тщательно перемешайте основу перед применением до введения катализатора из-за возможного расслоения при длительном хранении.

Смешивают 100 **массовых** частей основы с 3-5 **массовыми** частями катализатора "Пента-18П" (ВАЖНО: 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.

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 в 3-5 раз (необходимо использовать достаточно большую емкость), а затем оседать.

После 1-5 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.

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.

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.

Как можно быстрее вылейте смесь основы с отвердителем на исходный образец, стараясь избежать попадания воздушных пузырьков. Материал будет отверждаться до состояния эластичной резины в течение 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 щелочные материалы. Компаунд разработан для долговечной службы форм при заливке 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.

Условия хранения

Гарантийный срок хранения компаундов в плотно закрытой 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