



Информация о продукте

Силиконовый компаунд КЛСЕ

Компаунд КЛСЕ предназначен для изготовления эластичных литевых форм для заливки в них олова, пластмасс, полиэфирных и эпоксидных смол, воска, гипса. Не предназначен для изготовления форм в пищевом производстве, зубоврачебной практике и для изготовления слепков с кожи человека.

Так же применяется для герметизации электрических и магнитных устройств, работающих в различных климатических условиях при повышенной влажности и температуре воздуха.

Рабочий интервал температур от -55°C до +300°C.

От -55 °C до +250°C долговременно, от -55 до 300°C до 500 часов.

ОПИСАНИЕ

Компаунд КЛСЕ является двухкомпонентным материалом, состоящим из основы и катализатора, при смешении которых компаунд отверждается при комнатной температуре в течение 24 часов.

ХАРАКТЕРНЫЕ СВОЙСТВА

Компаунд КЛСЕ представляет собой текучую композицию кирпичного цвета. КЛСЕ - двухкомпонентный материал, состоящий из основы (пасты) и катализатора К-1 ТУ 6-02-1-011, после смешения, отверждающихся до резиноподобного состояния.

Характерные свойства

Характеристика	Норма по ТУ
Условная вязкость, с, не более	600
Жизнеспособность, мин, не менее	40
Условная прочность при разрыве, МПа (кгс/см ²), не менее	0,98 (10)
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	80

Методика работы с компаундом

Подготовка поверхности

Поверхность образца должна быть чистой и свободной от загрязнений.

В случае применения в качестве формового компаунда, при необходимости, особенно при использовании пористой основы, используйте разделяющий агент – П-126П (восковая смазка) или технический вазелин (петролатум).

В случае применения компаунда в качестве герметизирующего состава, для улучшения адгезионных свойств компаунда к поверхности рекомендуется применение подслоя П-12Э ТУ 38.303-04-06-90.

Смешение

Тщательно перемешайте основу перед употреблением в течение нескольких минут. Возможно оседание наполнителя при длительном хранении, в таком случае перемешивать необходимо до получения однородной массы и исчезновения осадка на дне тары.

Взвесить 100 массовых частей основы и 2-6 масс. частей отвердителя (обязательно смотреть паспорт на конкретную партию продукта) и поместить их в чистую емкость.

Смешать до полного распределения катализатора в основе. Плохо промешанная масса отвердится не полностью. Смешение можно производить вручную или механически, но не перемешивайте слишком долго, т.к. при долгом перемешивании захватывается много пузырьков воздуха, также смесь нагревается, что приводит к снижению времени жизнеспособности. Не рекомендуется повышать температуру выше 25°C, т.к. при повышенной температуре и влажности воздуха время жизнеспособности компаунда сокращается.

Для удаления захваченных при перемешивании воздушных пузырьков воздуха и предотвращения образования в вулканизате пустот и раковин рекомендуется производить вакуумирование компаунда с использованием вакуумной камеры при остаточном давлении 15-20 мм рт.ст. При вакуумировании смесь будет увеличиваться в объеме до 3 раз, а затем оседать. Поэтому необходимо использовать достаточно большую емкость. Время вакуумирования 3-6 мин до прекращения пенообразования.

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 отвердевание.

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 (за дополнительной информацией обращайтесь к таблице характерных свойств). Если рабочая температура значительно ниже, чем 23°C, то время отверждения увеличивается. Конечные механические свойства будут достигнуты через 72 часа.

Термообработка вулканизатов.

Все вулканизаты кремнийорганических компаундов типа КЛ содержат после отверждения некоторое количество летучих компонентов: таких, как остатки катализатора, следы влаги в наполнителе и т.д., поэтому диэлектрические показатели вулканизатов, полученные сразу после отверждения, могут быть дополнительно улучшены, если технология применения позволяет дополнительную термообработку.

Изделие с герметизирующим слоем после отверждения толщиной от 2 до 3 мм помещается в термостат, температура в котором постоянно (30°C в час), поднимается до 250°C (или рабочей температуры) и выдерживается в этих условиях от 6 до 24 часов. Для более толстостенных заливов рекомендуется более медленный подъем температуры (10°C в час), т.к. термоудар может привести к вспучиванию покрытия. Следует отметить, что стадия термообработки особенно необходима тогда, когда нежелательно выделение летучих продуктов из вулканизатов в процессе эксплуатации.

Условия хранения

Гарантийный срок хранения компаундов в таре изготовителя – 6 месяцев со дня изготовления.

Хранить при температуре не выше 40°C .

ТУ 38.103691-89