

ПИЩЕВОЙ СИЛИКОН ДЛЯ ФОРМ ПЕНТЭЛАСТ-750

Пищевой силикон для форм Пентэласт-750 является двухкомпонентным материалом, состоящим из основы, которая, при смешении с отверждающим агентом, отверждается при комнатной температуре за счет дополнительной реакции.

Рабочий интервал температур от -60 °С до 200 °С(250°С кратковременно).

ХАРАКТЕРНЫЕ СВОЙСТВА

- Пентэласт-750 выпускается двух марок А и Б
- Основа представляет собой вязко-текучую массу прозрачно-матового цвета, однородной консистенции.
- Отвердитель – бесцветная жидкость.

Характеристика	Пентэласт 750 марки А	Пентэласт 750 марки Б
Усредненная вязкость, при 20°С, СПз	25000-50000	50001-150000
Время жизни, при 23°С, мин	90-120	
Твердость, ед. Шор А	35-40	18-20
Сопротивление раздиру, кН/м, не менее	30	
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	300-500	700-950
Условная прочность при разрыве, МПа, не менее	2.5-4.0	4.0-6.0
Линейная усадка, %	<0.05	
Относительная плотность, при 25°С	1.12	

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ: Поверхность образца должна быть чистой и свободной от загрязнений. При необходимости, особенно при использовании пористой основы, используйте разделительную смазку для форм.

Смешение 1:1. Перемешивание может быть ручным или механическим (3-5 мин), однако, долго перемешивать и повышать температуру выше 35° не рекомендуется, так как существенно уменьшается время жизни компаунда. Для обеспечения полного смешения основы и отвердителя рекомендуется работать с малыми количествами компонентов.

ВНИМАНИЕ!!! Следите за правильной дозировкой отвердителя! На 95гр. пасты добавляйте не более 5гр. отвердителя. При не правильной дозировке, компаунд может не отвердиться.

Рекомендуется удалять воздух в вакуумной камере (остаточное давление 15-25 мм Hg), при этом смесь будет увеличиваться в объеме, а затем оседать. После 1-2минутного 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 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 температура при отверждении значительно ниже чем 23°C, то время отверждения увеличивается. Конечные механические свойства будут достигнуты через 72 часа.

Использование при повышенных температурах.

Литьевые формы, сделанные из Пентэласт 750, могут эксплуатироваться длительное время при повышенных температурах. Однако, длительное использование форм, при температурах выше 200°C приведет к потере эластичности через определенный период времени. Нагрев до температуры выше 250 °C не рекомендуется.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ: Пентэласт 750 чувствителен к некоторым химическим соединениям и при контакте с ними происходит ингибирование (отравление) катализатора и компаунд не отверждается. Амино- и серо-содержащие материалы, оловосодержащие органические соли являются сильными ингибиторами. Особо рекомендуется, чтобы емкость, в которой производится смешение, конструкционные материалы литьевой формы, оригиналы и разделяющие агенты тщательно проверялись перед использованием на наличие веществ, способных вызвать эффект ингибирования (отравления). Очень часто пластилин, который используется как «модель», содержит амино- или серо-содержащие материалы и когда наносится силикон, то катализатор который находится в пасте отравляется и следовательно пограничный слой не отверждается. Чтобы избежать этого, то на модель наносят разделительный состав (чаще всего используют восковую разделительную смазку для форм).

Устойчивость к литьевым материалам

Полностью отвержденный Пентэласт-750 имеет превосходную химическую устойчивость, исключая щёлочь (pH 14). Материал разработан для долговечной службы форм из гипса, воска, полиэфирных и эпоксидных 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.

СРОК И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ: Хранение при температуре не выше 25°C составляет 12 месяцев со дня изготовления.