

Силиконовый компаунд Пентэласт-718

Способ применения:

Поверхность образца должна быть чистой и свободной от загрязнений. При необходимости, особенно при использовании пористой основы, используйте разделяющий агент – П-126 (восковая смазка)

Смешение:

Тщательно перемешайте основу перед употреблением, из-за возможного разделения с наполнителем при длительном хранении. Взвесить 100 частей основы и 4-5 частей отвердителя (смотреть паспорт на данную партию) в чистой емкости. Смешать до полного распределения отвердителя в основе. Смешивайте достаточно малые количества, чтобы добиться тщательного перемешивания основы и отвердителя. Смешение можно производить вручную или механически, но не перемешивайте слишком долго, т. к. при долгом перемешивании образуется много пузырьков воздуха. Также не рекомендуется повышать температуру выше 25 °С, т. к. при повышенной температуре и влажности воздуха время жизни компаунда сокращается.

Для удаления воздушных пузырей рекомендуется использовать вакуумную камеру, при этом смесь будет увеличиваться в объеме в 2-3 раза, а затем оседать. Поэтому необходимо использовать достаточно большую емкость. После 1-2 минут вакуумирования смесь должна быть проверена и, при отсутствии 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.

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 отверждение:

Как можно быстрее вылейте смесь основы с отвердителем на исходный образец, стараясь избежать попадания воздушных пузырьков. Материал доходит до состояния эластичной резины в течение 24 часов, после чего отливочную форму можно снимать (за дополнительной информацией обращайтесь к таблице характерных свойств). Если рабочая температура значительно ниже чем 23 °С, то время отверждения увеличится.

Хранить: в крытых сухих складских помещениях, в герметично закрытой таре.