

# Компаунд для изготовления форм (силиконовых эластичных форм) Пентэласт®-710

Марки А, Б, В, Г и М

Силиконовая резина для изготовления форм (силиконовых эластичных форм) для литья из полиэфирных и эпоксидных смол, воска, гипса и т.д. Применяется для детального воспроизведения статуэток, художественных изделий и т.п. Не предназначена для изготовления форм в пищевом производстве, зубоврачебной практике и для изготовления слепков с кожи человека.

Рабочий интервал температур - от -60°C до 250°C.

Пентэласт®-710 - двухкомпонентный материал (компаунд), состоящий из основы (пасты) и отвердителя (катализатора), отверждающихся после смешения до резиноподобного состояния при комнатной температуре.

Пентэласт®-710 - аналог компаундов для изготовления форм типа "Виксинт К-18".

## Характерные свойства

Существует пять различных марок Пентэласт®-710:

Характеристики	Пентэласт®-				
	710М	710А	710Б	710В	710Г
Усредненная вязкость, при 20°C, СПз	9000	17000	34000	51000	115000
Время жизни, при 23°C, мин	30-120			30-120	
Твердость, ед. Шор А	12-15	20-25	20-25	20-25	20-25
Сопротивление раздиру, кН/м, не менее	10	10	10	10	10
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	250	200	200	200	200
Условная прочность при разрыве, МПа, не менее	2,0	2,0	2,0	2,2	2,5
Линейная усадка, %	1-1,5			1-1,5	
Относительная плотность, при 25°C	1,1	1,1-1,2	1,2-1,25	1,25-1,3	1,3-1,35

Основа представляет собой однородную вязко-текучую жидкость белого цвета. Отвердитель - бесцветную жидкость.

Интернет магазин [Polyformat.ru](http://Polyformat.ru)

ООО «ЭКСПОИНТУЛ» Россия, Самарская обл., г.Тольятти, ул. Автостроителей д.2, офис 8, тел. (8482)366-457, 611-955, 8-800-5005-145 (бесплатный звонок по всей России)

## Способ применения

Поверхность исходного образца должна быть чистой и свободной от загрязнений. При необходимости, особенно при использовании пористой основы, используйте разделяющий агент - восковую смазку Пента®-126, технический вазелин (петролатум) или мыльный раствор (щелок).

### Смешение компонентов

Тщательно перемешайте основу перед употреблением из-за возможного разделения с наполнителем при длительном хранении.

Взвесьте 100 частей основы и 3-5 частей отвердителя (проверьте пропорцию в паспорте на конкретную партию) в чистой емкости.

Смешивайте композицию 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 слишком долго, т.к. при длительном перемешивании образуется много пузырьков воздуха. Температура выше +25°C и повышенная влажность воздуха существенно сокращают "время жизни" компаунда (время до начала отверждения).

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-минутного вакуумирования смесь должна быть проверена и, при отсутствии воздушных пузырей, может использоваться далее.

**Осторожно:** слишком 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, воздушные включения могут быть минимизированы, если смешать небольшие количества основы и отвердителя, а затем, используя кисть, нанести на образец тонкий слой. Оставьте при комнатной температуре до тех пор, пока поверхность не очистится от пузырьков и не начнет затвердевать. После этого смешайте следующие порции основы и отвердителя и повторяйте все до получения готовой формы.

### Заливка смеси и отверждение

Как можно быстрее вылейте смесь основы и отвердителя на исходный образец, стараясь избежать вовлечения воздушных пузырьков. Материал будет отверждаться до состояния эластичной резины в течение 24 часов, после чего эластичную форму можно снимать. Если рабочая температура значительно ниже +23°C, то время отверждения увеличивается. Конечные механические свойства эластичной формы будут достигнуты через 72 часа.

### Использование готовых эластичных форм при повышенных температурах

Некоторые эластичные формы, изготовленные конденсационным отверждением силиконовых резин (в частности из Пентэласт®-710), могут разрушаться в процессе длительной эксплуатации при температурах выше +250°C или в условиях хранения в сжатом состоянии при повышенной окружающей температуре.

### Устойчивость эластичных форм к литьевым материалам

Полностью отвержденный Пентэласт®-710 имеет превосходную химическую устойчивость к различным веществам, за исключением щелочей с pH более 15. Материал разработан с расчетом на долговечную работу эластичных форм при литье из гипса, воска и полиэфирных смол. Тем не менее, смолы и другие агрессивные литьевые материалы воздействуют на силиконовые эластичные формы, изменяя их физические свойства, легкость разформовки и, возможно, размеры. При длительном использовании эластичные формы должны периодически проверяться.

## Срок и условия хранения

Срок хранения при температуре не выше +30°C составляет 12 месяцев со дня изготовления.

### Интернет магазин Polyformat.ru

ООО «ЭКСПОИНТУЛ» Россия, Самарская обл., г.Тольятти, ул. Автостроителей д.2, офис 8, тел. (8482)366-457, 611-955, 8-800-5005-145 (бесплатный звонок по всей России)