



Пентэласт-750

Силиконовая резина для пищевой промышленности, используется при изготовлении гибких форм для конфет, шоколада, мармелада, мороженого. Широко используется для полиэфирных и эпоксидных смол, воска, гипса и т.п. Рабочий интервал температур от -60 °С до 200 °С (250°С кратковременно) для технического применения и от -60 °С до 100 °С для пищевого применения.

Имеется паспорт безопасности.

Характеристика

Пентэласт-750 выпускается трех марок А, Б и В

Основа представляет собой вязко-текучую массу прозрачно-матового цвета, однородной консистенции.

Отвердитель - бесцветная жидкость.

ХАРАКТЕРИСТИКА / МАРКА	Марка А	Марка Б	Марка В, оп.
Вязкость, при 20 град., СПз	10000-50000	50001-80000	6000-15000
Жизнеспособность, ч, не менее	1	1	1
Отн. удлинение при разрыве, %, не менее	300	500	350
Прочность при растяжении, мПа, не менее	2,5	3,5	2,2

Описание

Пентэласт-750 является двухкомпонентным материалом, состоящим из 2-х компонентов, которые, при смешении с отверждающим агентом, отверждается при комнатной температуре за счет дополнительной реакции.

Способ применения

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

Смешение

Отвесить одинаковые массовые части частей «компонета А» и «компонента Б» (соотношение 1:1) в чистую емкость и равномерно перемешать. 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. При не правильной дозировке, компаунд может не отвердиться или недоотвердиться.

Рекомендуется удалять воздух в вакуумной камере (остаточное давление 10-25 мм Нг), при этом смесь будет увеличиваться в объеме, а затем оседать. После 1-5 минутного 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. Конечные механические свойства будут достигнуты через 72 часа. За дополнительной информацией обращайтесь к таблице характерных свойств. Если температура при отверждении значительно ниже чем 23°C, то время отверждения увеличивается.

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 формы. Нагрев до температуры выше 250 °C не рекомендуется.

Примечание

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 пластилин вступает в контакт с силиконом, то пограничный слой силикона не отверждается, остается липким. Чтобы избежать этого, на модель наносят разделительный состав. Мы рекомендуем использовать восковую смазку Пента-126П. Смазка фасуется в банки 0,7 кг и 3,0 кг.

Устойчивость к литьевым материалам

Полностью отвержденный Пентэласт-750 имеет превосходную химическую устойчивость, исключая щёлочь (рН более 13). 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 литевые материалы будут воздействовать на силиконовые формы, изменяя их физические свойства, легкость выпрессовки. При длительном использовании формы должны периодически проверяться.

Срок и условия хранения

Компоненты компаунда должны храниться при температуре от минус 30 до плюс 30⁰С. При хранении компонентов при температуре ниже 15⁰С перед применением их выдерживают при температуре 20-30 ⁰С не менее 10 часов

