ООО «Компания КМП»
Россия, 443047, Самарская область, г.Самара
ул.Новокуйбышевское шоссе д.51-а оф.3
ИНН 6317140914, КПП 631701001
www.kmp-magazin.ru, info@km-pov.ru
р/с 40702810554400010581, к/с 30101810200000000607
БИК 043601607 в Сбербанке России г.Самара
Техническая поддержка — тел. +7 919 809-88-64, коммерческая служба — тел. +7 987 816-31-08

СМАЗКА РАЗДЕЛИТЕЛЬНАЯ ПЕНТА-119-11

Отверждаемый влагой воздуха состав на основе силиконовых полимеров · двухкомпонентный

НАЗНАЧЕНИЕ

Пента-119-11 — отверждаемый влагой воздуха состав на основе силиконовых полимеров в органических растворителях, образующий сверхтонкую, прочную, эластичную плёнку на обрабатываемой поверхности.

Плёнка обладает высокой адгезией к металлу, гипсу, эластомерам, стеклу, при этом химически инертна, коррозионно неактивна, атмосферо- и водостойка, минимально переносится на формуемый материал.

Используется для получения антиадгезионного покрытия на пресс-формах при формовании изделий из резины, полиэтилена, при переработке пластмасс и резин. Может использоваться на эластичных диафрагмах.

СОСТАВ И СВОЙСТВА

- Сохраняет физико-механические свойства в диапазоне температур от −40 °С до +250 °С.
- Двухкомпонентная система: компонент А — жидкая основа, компонент Б — катализатор ЗЗБ (сшивающая система).
- Приготовленный состав сохраняет работоспособность в течение 4 дней при хранении в герметично закрытой таре.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Показатель	Значение
Рабочий диапазон температур	от −40 °С до +250 °С
Соотношение компонентов	на 1,0 л компонента А — 3,5 г компонента Б
Жизнеспособность готового состава	4 дня в герметично закрытой таре
Температура хранения состава	комнатная

ООО «Компания КМП»
Россия, 443047, Самарская область, г.Самара
ул.Новокуйбышевское шоссе д.51-а оф.3
ИНН 6317140914, КПП 631701001
www.kmp-magazin.ru, info@km-pov.ru
р/с 40702810554400010581, к/с 30101810200000000607
БИК 043601607 в Сбербанке России г.Самара
Техническая поддержка — тел. +7 919 809-88-64, коммерческая служба — тел. +7 987 816-31-08

ПОРЯДОК ПРИМЕНЕНИЯ

- Смешать компоненты А и Б в соотношении: на 1,0 л компонента А — 3,5 г компонента Б.
- Перед использованием состав выдержать при температуре цеха в течение 24 часов и перемешать. Пресс-форму очистить и обезжирить.
- Наносить пульверизатором или кистью. Базовый слой: 2–3 слоя с интервалом сушки между слоями 15 минут.
- Если формование при комнатной температуре — последний слой выдержать 30–40 минут; при формовании при высокой температуре нагрев пресс-формы можно начинать сразу после нанесения последнего слоя.
- Нанесённый слой должен быть твёрдым на ощупь: липкая лента (скотч) не должна к нему прилипать.
- Возобновление покрытия: нанести 1 слой смазки, выдержать 30–40 минут.
- Отобранную из заводской ёмкости смазку обратно не возвращать. Распылительное оборудование после использования промыть растворителем.

ХРАНЕНИЕ И СРОК ГОДНОСТИ

Смазки хранить в складских помещениях с вентиляцией, в герметично закрытой таре, вдали от отопительных приборов, в местах, защищённых от попадания солнечных лучей, при температуре от −40 °С до +40 °С. Не допускать попадания влаги в ёмкость со смазкой.

Транспортирование — всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки опасных грузов при температуре не ниже −40 °С и не выше +40 °С.

Способ удаления отработанного слоя: ветошь, смоченную растворителем (нефрас С2 80/120), заложить в форму, выждать 10–15 минут — остатки смазки набухнут и удаляются механически. Небольшие формы можно поместить в раствор щёлочи и после этого механически удалить слой смазки.