

# ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ **Виксинт ПК-68**

## ПРОЗРАЧНЫЙ КОМПАУНД-ГЕРМЕТИК

### ОПИСАНИЕ

По химической структуре силиконовые компаунды занимают особое место среди других компаундов общего и специального назначения. Это обусловлено их уникальными свойствами, важнейшим из которых является длительное сохранение эластичности в интервале температур, наиболее широком по сравнению со всеми другими эластомерами. Силоксаны обладают широким комплексом свойств:

- высокой термической стабильностью на воздухе и вакууме;
- биологической инертностью;
- высокой морозостойкостью;
- повышенной стойкостью к озону и атмосферным воздействиям;
- высокая стойкость к коронному разряду;
- повышенной гидрофобностью и стойкостью к действию воды и водяного пара;
- прекрасными диэлектрическими характеристиками, в том числе при высоких частотах, сохраняющиеся в широком интервале температур и при влажности до 100%.

Компаунд **Виксинт ПК-68** предназначен для защиты изделий электронной и радиотехнической техники, длительно работающих в среде воздуха и в условиях повышенной влажности в интервале температур от минус 60 до плюс 250 °С. Мягкость и эластичность компаунда позволяют применять его для герметизации изделий из ферритов и пермаллоев.

**Прозрачность компаунда** допускает легко производить дефектацию и ремонт блоков и схем, покрытых компаундом.

Компаунд **Виксинт ПК-68** не вызывает коррозии при температурах прогрева до 200 С алюминиевых сплавов, стали кадмированной и оцинкованной с хроматным пассивированием, латуни и серебряных покрытий, при температурах прогрева до 150 С и оловянных покрытий.

**Виксинт ПК-68** является двухкомпонентным материалом состоящими из основы, которая при смешении с катализатором отвердевает при комнатной температуре в течении 24 часов. Для лучшей адгезии используют подслои П-11, который комплектуется к компаунду по желанию клиента.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основа **Виксинт ПК-68** марки А выпускается на основе каучука СКТН А.  
Отвердитель – прозрачная жидкость от бесцветного до светло-желтого цвета.

| ХАРАКТЕРИСТИКА                               | Ед.изм. | Виксинт ПК-68<br>марка А |
|--|---------|--------------------------|
| Вязкость по вязкозиметру ВЗ-1 (сопло 5,4 мм) | Сек.    | 90-150                   |

|   |                  |                    |
|---|------------------|--------------------|
| Прочность связи компаунда с металлом по подслою при отслаивании, кН/м | кгс/см, не менее | 0,3                |
| Относительное удлинение при разрыве                                   | %, не менее      | 110                |
| Условная прочность при растяжении                                     | МПа, не менее    | 0,25               |
| Удельное объемное электрическое сопротивление (20±5)°С                | Ом·см            | 1*10 <sup>13</sup> |
| Удельное поверхностное сопротивление (20±5)°С                         | Ом               | 1*10 <sup>13</sup> |
| Тангенс угла диэлектрических потерь при част. 10 Гц                   | Не более         | 0,0025             |
| Диэлектрическая проницаемость при частоте 10 <sup>6</sup> Гц          | Не более         | 3,0                |
| Электрическая прочность при (20±5)°С                                  | кВ/мм, не менее  | 15                 |

## СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

Поверхность образца должна быть чистой и свободной от загрязнений. Поверхность изделий, подлежащих герметизации, обрабатывают одним из указанных способов:

А) в случае незащищенного металла поверхность обрабатывают любым механическим способом до металлического блеска;

Б) неметаллические поверхности зашкуривают до удаления глянца;

В) металлические поверхности с антикоррозионными защитными гальваническими покрытиями (анодированные, хромированные и др.) очищают от стружки и пыли волосными щетками и пылесосом.

Подготовленные поверхности обезжиривают. При обезжиривании поверхность протирают чистыми салфетками, смоченными бензином, сушат на воздухе 10-15 мин., затем протирают салфетками, смоченными ацетоном, и вновь сушат на воздухе 10-15 мин.

Ширина обезжириваемой поверхности должна на 30-40 мм превышать ширину поверхности, покрываемой подслоем.

Ширина поверхности, покрываемой подслоем должна быть на 15-20 мм больше ширины герметизируемой поверхности.

В избежание загрязнения герметизируемой поверхности деталей следует обезжиривать непосредственно перед нанесением подслоя.

Интервал времени между обезжириванием и нанесением подслоя не должен превышать 3-4 часов. При превышении этого срока следует провести повторное обезжиривание.

На подготовленные таким образом поверхности чистой кисточкой наносят один раз равномерным слоем подслоя П-11. Сушат на воздухе при температуре 15-30°С 40 - 60 минут. Герметик должен быть нанесён на поверхность изделия не позднее, чем через сутки после нанесения подслоя. При загрязнении или выдержке поверхности с нанесённым подслоем более одних суток ранее нанесённый подслоя тщательно смывают бензином и вновь обрабатывают подслоем.

### Смешение

Тщательно перемешайте основу перед употреблением.

Взвесить 100 частей основы и 4-6 частей отвердителя (точное соотношение смотреть в паспорте на данную партию) в чистой емкости.

Смешать до полного распределения отвердителя в основе. Смешивайте достаточно малые количества чтобы добиться тщательного перемешивания основы и отвердителя. Плохо промешанная масса отвердится не полностью. Смешение можно производить в ручную или механически, но не перемешивайте слишком долго, т. к. при долгом перемешивании образуется много пузырьков воздуха. И 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 минутного вакуумирования смесь должна быть проверена и, при отсутствии воздушных 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 полной заливки.

#### **Заливка смеси и отвердевание.**

Как можно быстрее вылейте смесь основы с отвердителем на исходный образец, который был предварительно обработан подслоем, стараясь избежать попадания воздушных пузырьков.

Материал будет отверждаться до состояния эластичной резины в течении 24 часов. Если рабочая температура значительно ниже чем 23°C, то время отверждения увеличивается.

Конечные механические свойства будут достигнуты через 72 часа.

**Виксинт ПК-68** является промышленным продуктом и не может быть использован в пищевой отрасли и зубоврачебной практике.

#### **КОМПЛЕКТАЦИЯ**

| Наименование         | масса тарного места, кг | СКТН А    |      |            | Катализатор № 68 |        |            | Подслоя П-11 |                  |        |            |                  |
|----------------------|-------------------------|-----------|------|------------|------------------|--------|------------|--------------|------------------|--------|------------|------------------|
|                      |                         | масса, кг | тара |            | масса, кг        | тара   |            | масса, кг    | тара             |        |            |                  |
|                      |                         |           | вид  | емкость, л |                  | вид    | емкость, л |              | фасовка шт. х кг | вид    | емкость, л | фасовка шт. х кг |
| <b>Виксинт ПК-68</b> | 5,425                   | 5         | п/э  | заводская  | 0,3              | стекло | 0,5        | 1х0,300      | 0,125            | стекло | 0,25       | 1х0,125          |
|                      | 21,7                    | 20        | п/э  | заводская  | 1,2              | стекло | 1          | 2х0,60       | 0,5              | стекло | 1          | 1х0,50           |
|                      | 54,25                   | 50        | п/э  | заводская  | 3                | стекло | 1          | 4х0,750      | 1,25             | стекло | 1          | 5х0,250          |
|                      | 217                     | 200       | п/э  | заводская  | 12               | стекло | 1          | 20х0,60      | 5                | стекло | 1          | 10х0,50          |

**По желанию клиента может комплектоваться без Подслоя П-11.**

#### **СРОК И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ**

Основа СКТН должна храниться в складских условиях при температуре от 0 до плюс 30 °С.

Катализатор № 68 должен храниться в закрытых складских помещениях при температуре от 0 до 25 °С.

Подслоя П-11 должен храниться в герметично закрытой таре в помещении, специально предназначенном для хранения огнеопасных материалов при температуре от 0 до плюс 30 °С.

Гарантийный срок хранения герметизирующей основы СКТН составляет один год со дня изготовления.

Гарантийный срок хранения катализатора № 68 в таре изготовителя – один год со дня изготовления.

Гарантийный срок хранения подслоя П-11 составляет один год с момента изготовления.

**ООО «ПО «Технология-Пласт» МО, г. Люберцы, ул. Красная, 1 Тел.(495) 221-87-50, e-mail: silagerm.ru@mail.ru**