Виксинт ПК-68

(ПРОЗРАЧНЫЙ КОМПАУНД-ГЕРМЕТИК)

ТУ 38.103508-81 изм.1-6

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 200 °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 может иметь желтый оттенок в зависимости от цвета отвердителя).

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 темно-желтого цвета.

ХАРАКТЕРИСТИКА	Ед. изм.	марка А	марка Б	марка В
Жизнеспособность	ч, в пределах	0,5-5,0	0,5-5,0	0,5-5,0
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-1 (сопло 5,4 мм)	сек.	90-150	151-240	241-600
Условная прочность при растяжении	МПа (кгс/см ²), не менее	0,25 (2,5)	0,25 (2,5)	0,25 (2,5)
Относительное удлинение в момент разрыва	%, не менее	70	80	80
Прочность связи компаунда с металлом при отслаивании при применении подслоя П-11	кН/м (кгс/см), не менее	0,29 (0,3)	0,29 (0,3)	0,29 (0,3)
Удельное объемное электрическое сопротивление при температуре (20±5) °С и относительной влажности воздуха (65±5) %	Ом·см, не менее	1·10 ¹³	1·10 ¹³	1·10 ¹³
Удельное поверхностное электрическое сопротивление (20±5)°С и относительной влажности воздуха (65±5) %	Ом, не менее	1·10 ¹³	1·10 ¹³	1·10 ¹³
Тангенс угла диэлектрических потерь при частоте 10 ⁶ Гц	не более	0,0025	0,0025	0,0025
Диэлектрическая проницаемость при частоте 10 ⁶ Гц	не более	3,0	3,0	3,0
Электрическая прочность при температуре (20±5)°С и относительной влажности воздуха (65±5) %	кВ/мм, не менее	15	15	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 антикоррозионным защитными гальваническими покрытиями (анодированные, хромированные и др.) очищают от стружки и пыли волосяными 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°C 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 применением.

Взвесить 100 частей основы и 4-6 частей отвердителя (точное соотношение смотреть в паспорте качества 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°C, 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 зубоветеринарной практике.

СРОК И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Основной компонент должен храниться в складских условиях при температуре от 0 до плюс 30 °C.

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

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

Гарантийный срок хранения компонентов составляет 12 месяцев с даты изготовления.