



## ПРЕКОМПАУНД - СА601

### Техническая информация

#### ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

СА-601 представляет собой прекомпаунд на основе сополимера гексафторпропилена и винилиденфторида, содержащий вулканизирующую систему, включающую дифенилол и четвертичные соли, а также технологические добавки.

#### ВНЕШНИЙ ВИД ПРОДУКТА

Светлые листы толщиной 3-5 мм

#### ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- Основа фторкаучуков обеспечивает высокую термостойкость и химическую стойкость изделий;
- Специально подобранная вулканизирующая система позволяет наиболее полно раскрыть весь потенциал фторкаучуков и обеспечить высокое качество изделий, основные преимущества - высокая стабильность самих компонентов и получаемых резиновых смесей, устойчивость к подвулканизации при переработке, экологическая и гигиеническая безопасность и прекрасная термостойкость получаемых изделий;
- Методы переработки – прессование, литье под давлением, экструзия, каландрирование
- Обеспечивает отличные физико-механические свойства изделий, допускает длительную эксплуатацию при 250°C, улучшенные показатели накопления относительной остаточной деформации при сжатии.

#### ПРИМЕНЕНИЕ

- Производство колец круглого сечения для гидравлического, топливного, вакуумного и пневматического оборудования и в агрегатах для переработки и транспортировки нефти и газа;
- Производство методом компрессионного прессования сальников, прокладок и прочих уплотнительных изделий;
- Может быть использован в качестве модифицирующей добавки для корректировки вязкости в смеси с другими фторкаучуками.

#### ХРАНЕНИЕ И БЕЗОПАСНОСТЬ

Прекомпаунд следует хранить в сухих, хорошо проветриваемых помещениях.

Срок хранения – более года, отличная устойчивость к подвулканизации, уверенно стабильные результаты при вулканизации.

В процессе вулканизации и термостатирования во избежание вредного воздействия паров и газов рекомендуется обеспечение соответствующей вытяжной вентиляции.



## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПЕРЕРАБОТКЕ

Прекомпаунд СА601 смешивается с дополнительными ингредиентами на хорошо охлаждаемых вальцах или в резиносмесителе. Прекомпаунд предварительно несколько минут пластицируют на вальцах, оксид магния и гидроксид кальция предварительно смешивают с половиной наполнителя.

Ингредиент	Кол-во, мас.ч.
СА601	100
Са(ОН) <sub>2</sub> высокодисперсный	6
MgO высокоактивный	3
Техуглерод Т-900	30

## ТИПИЧНЫЕ СВОЙСТВА ВУЛКАНИЗАТОВ

Для достижения оптимальных свойств необходимо строгий контроль режимов вулканизации (в прессе 10 минут при 177°C) и последующего термостатирования 24 часа при 230°C (с плавным повышением от не более 100°C до 230°C в течение первых 3 часов)

Показатель	Значение
Модуль 100%	7,9 МПа
Условная прочность вулканизата	16 МПа
Отн.удлинение при разрыве	197%
Твердость по Шору А	77
ОДС 200°C при 70 час, 25%	22

