ООО «Экотермикс» Санкт-Петербург, Набережная реки Смоленки, дом 14, корпус А, офис 69
Тел: 8 800 350-71-35 Email: opt@ecotermix.ru

Версия: 2.0 **Дата публикации:** 31.01.2026

КАСТА Л690 НГ

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

ОПИСАНИЕ:

Двухкомпонентный полиуретановый электроизоляционный компаунд, предназначенный для заливки и герметизации электротехнических изделий, работающих при низких и средних напряжениях.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Система применяется для устройства:

- электрической изоляции трансформаторов;
- электродвигателей;
- конденсаторов;
- делителей напряжения;
- электронных и электротехнических приборов;
- изготовления ударопрочных изделий, крышек и корпусов методом свободного литья в форму.

СОСТАВ:

Компонент А — смесь полиэфиров с функциональными добавками.
Компонент Б — полиметиленполифенилполиизоцианат (PMDI).

Физические свойства компонентов:

	Единицы измерения	Компонент А	Компонент Б	Метод
Динамическая вязкость	мПа·с	7000 – 15000 (25ºС)*	200 – 250 (25ºС)**	* ГОСТ 25271-93 **ASTM D 4889
Плотность	г/см^3	1,55 ± 0,02 (25ºС)*	1,22 ± 0,02 (25ºС)**	*ГОСТ 18995.1-73 **ASTM D 891
Срок хранения	мес	6	6	

Соотношение компонентов при переработке[1]

	Название	Массовая часть
Компонент А	КАСТА Л690 НГ	100
Компонент Б	PMDI [2]	35

Характеристики реакции при рекомендуемых условиях[3]

	Значение
Время жизни, мин	10 – 20
Время постотверждения, ч	24
Время до эксплуатации, суток	7
Твердость по Шору Д, усл.ед.	70 ± 5

Данные, указанные в настоящей памятке, носят исключительно информационный характер и не могут служить обоснованием юридических гарантий свойств материала. Указанные данные являются ориентировочными и не представляют собой спецификации или, соответственно, гарантированных свойств. Из-за изобилия факторов, которые могут оказывать влияние при переработке и использовании наших материалов, они не освобождают перерабатывающее предприятие от собственных испытаний и опытов. Соответствующим образом защищённые права, а также существующие законы и предписания, должны соблюдаться получателем нашей продукции под собственную ответственность.

ООО «Экотермикс» Санкт-Петербург, Набережная реки Смоленки, дом 14, корпус А, офис 69
Тел: 8 800 350-71-35 Email: opt@ecotermix.ru

Версия: 2.0 **Дата публикации:** 31.01.2026

КАСТА Л690 НГ

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Прочность при растяжении, МПа	20 ± 3
Относительное удлинение при разрыве, %	4 ± 0,5
Диэлектрическая проницаемость, Ф/м	3 ± 0,5
Удельное поверхностное сопротивление, Ом	$(5\pm0,4) * 10^{15}$
Класс горючести	Г1

[1] Допускается небольшое отклонение в соотношении, но не более 5%.
[2] Или его аналог, применение которого согласовано с техническим отделом ООО «Экотермикс».
[3]Типовые характеристики получены при лабораторных испытаниях после 7 суток отверждения при температуре (23 ± 2) °C. Компоненты смешивали в массовом соотношении 100:50 с использованием лабораторной мешалки, после чего композицию заливали слоем не более 10 мм. Приведенные значения являются ориентировочными и могут изменяться в зависимости от условий переработки и отверждения материала.

Условия переработки

	Значение
Температура воздуха, °C	≥ +10
Температура основания / формы, °C	от +15 до +20
Влажность основания, %	≤ 3
Относительная влажность воздуха, %	60 – 75
Конденсация влаги	не допускается

Критическое требование: любой контакт компонентов с влагой **недопустим.**

Технологические рекомендации

Компонент А перед применением тщательно перемешать
При кристаллизации (t <15°C):

- нагреть до 40–60°C (без открытого пламени);
- выдержать до полной раскристаллизации.

После перемешивания:

- выдержать для дегазации;
- охладить до 20–25 °C.

Технология переработки

Смешение

Оборудование: низкооборотная мешалка (≤300 об/мин)
Последовательность:

- взвесить необходимое количество компонента Б;
- ввести компонент А в соответствии с установленной пропорцией;
- перемешивать в течение 1–2 минут до получения однородной массы, уделяя особое внимание перемешиванию вдоль стенок и дна емкости во избежание непромеса.

Данные, указанные в настоящей памятке, носят исключительно информационный характер и не могут служить обоснованием юридических гарантий свойств материала. Указанные данные являются ориентировочными и не представляют собой спецификации или, соответственно, гарантированных свойств. Из-за изобилия факторов, которые могут оказывать влияние при переработке и использовании наших материалов, они не освобождают перерабатывающее предприятие от собственных испытаний и опытов. Соответствующим образом защищённые права, а также существующие законы и предписания, должны соблюдаться получателем нашей продукции под собственную ответственность.

ООО «Экотермикс» Санкт-Петербург, Набережная реки Смоленки, дом 14, корпус А, офис 69
Тел: 8 800 350-71-35 Email: opt@ecotermix.ru

Версия: 2.0 **Дата публикации:** 31.01.2026

КАСТА Л690 НГ

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Литье

- допускается заливка в открытые или закрытые формы[4];
- температура формы должна составлять 15-20 °С в теплое времена года, зимой температура формы соответственно должна составлять 18-20 °С;
- перед применением рекомендуется обработать поверхность формы разделительной смазкой.

[4] при литье в открытую форму, поверхность детали может иметь легкую неровность из-за контакта с влагой из воздуха

Режимы отверждения

Стандартный режим

- температура: от +20 до +25°С
- извлечение из формы: через 24 часа
- полный набор свойств: 48 – 72 часа

Опционально: для ускорения процесса набора прочности, после извлечения изделия из формы, рекомендовано провести дополнительную термообработку. Изделие помещают в термостатируемую камеру при температуре от +55 до +60°С на 4 – 6 часов. По завершении выдержки изделие необходимо охладить до комнатной температуры.

Очистка оборудования

После работы все оборудование и инструмент, используемые при работе с компаундом, должны быть очищены **до отверждения.** Грубую очистку от остатков производят ножом, скребком и т.п., после чего оборудование и инструмент протирают и промывают растворителями: ацетоном, метиленхлоридом, разбавителями, ксилолом, толуолом.

Условия хранения и транспортировки

- температура хранения: от +10 до +25°С
- защита от влаги обязательна
- хранить в герметичной таре
- избегать замораживания

Срок хранения

6 месяцев со дня изготовления при хранении в герметично закрытой таре. По истечении срока хранения продукт может быть использован после проверки на соответствие требованиям настоящей технической документации.

Требования безопасности

При работе с полиуретановыми компаундами необходимо:

- использовать средства индивидуальной защиты (перчатки, защитные очки и пр.);
- обеспечивать вентиляцию рабочего помещения;
- избегать контакта с кожей и влагой.

Работы должны проводиться в соответствии с требованиями промышленной безопасности и действующих санитарных норм.

Данные, указанные в настоящей памятке, носят исключительно информационный характер и не могут служить обоснованием юридических гарантий свойств материала. Указанные данные являются ориентировочными и не представляют собой спецификации или, соответственно, гарантированных свойств. Из-за изобилия факторов, которые могут оказывать влияние при переработке и использовании наших материалов, они не освобождают перерабатывающее предприятие от собственных испытаний и опытов. Соответствующим образом защищённые права, а также существующие законы и предписания, должны соблюдаться получателем нашей продукции под собственную ответственность.