

# Leistungsstarke EP- und PUR-Systeme für TOOLING UND COMPOSITES

- BLOCKMATERIALIEN UND MODELLPASTEN
- VAKUUM-GIESSHARZE UND RIM-SYSTEME
- COMPOSITE- UND LAMINIERHARZE
- EP- UND PUR-GIESSHARZE
- ELASTOMERE GIESSHARZE
- HILFSPRODUKTE

# GEMEINSAM MEHR BEWEGEN

## IHR MEHRWERT

### **Zuverlässigkeit und Sicherheit**

Sika steht Ihnen mit Advanced Resins als starker globaler Partner zur Seite. Als fester Bestandteil des Schweizer Großkonzerns Sika AG verkörpern wir Verlässlichkeit und Präzision.

### **Qualität und Innovation**

Ihre Kunden erwarten qualitativ hochwertige Endprodukte. Profitieren Sie von über 75 Jahren intensiver Erfahrung in der Entwicklung hochwertiger PUR- und EP-Harze. Mit innovativen, lösungsspezifisch abgestimmten Produktsystemen auf PUR- und EP-Basis begleiten wir Sie systematisch zum Ziel.

### **Flexibilität und ganzheitliche Lösungen**

Das umfassendere, ganzheitlichere Produktangebot von Advanced Resins eröffnet Ihnen eine Lösungsvielfalt nach Maß. So individuell wie die zu lösende Aufgabe.

### **Professioneller Support weltweit**

Lokale Experten unterstützen Sie persönlich vor Ort in allen Belangen der Produktverarbeitung und Anlagentechnik.

### **Globale Verfügbarkeit**

Die Zusammenführung internationaler Produktionsstandorte, mehrerer Entwicklungslabors und unseres globalen Händlernetzwerks maximiert die Verfügbarkeit der Produkte am Ort Ihrer Wahl. Zeitnah und bequem.



„Als weltweit führender Hersteller von Tooling und Composites Produkten bieten wir unseren Kunden erstklassige, innovative und maßgeschneiderte Lösungen. Kundennähe ist nicht nur ein Wort für uns: weltweite Produktion und die Unterstützung unserer Experten vor Ort ist die Basis unseres Erfolgs. Wir freuen uns darauf, gemeinsam mit unseren Kunden neue und beste Lösungen zu erarbeiten.“

**MORTEN MUSCHAK**

Corporate Target Market Manager Industry



## INDIVIDUELLE LÖSUNGEN FÜR ...

- Gießereimodellbau
- Automobilindustrie
- Transportindustrie
- Sport und Freizeit
- Industrielle Anwendungen
- Boots- und Yachtenbau
- Flugzeugbau
- Erneuerbare Energien
- Elektronik



**SIKA IST MIT ÜBER 75 JAHREN ERFAHRUNG** der weltweit führende Hersteller von Hochleistungsharzen, Platten und Pasten für den Modell- und Formenbau.

Advanced Resins liefert maßgeschneiderte Komplettlösungen für die Composite-Industrie, vom Modell über die Form und das Bauteil bis hin zum passenden Strukturklebstoff. Darüber hinaus bietet Advanced Resins Verguss-Systeme und Funktionsbeschichtungen für Filter und elektrische Komponenten.

Advanced Resins erwirtschaftet mit 450 Mitarbeitern einen jährlichen Umsatz von CHF 150 Millionen.

Advanced Resins ist Teil der Sika AG, die ihren Firmensitz in Baar, Schweiz, hat. Sika besitzt weltweit Tochterunternehmen mit über 300 Produktionsstätten in 101 Ländern. Rund 27.000 Mitarbeiter erwirtschafteten in 2019 einen Jahresumsatz von CHF 1,1 Milliarden.

# Advanced Resins

## PRODUKTGRUPPEN



### BLOCKMATERIALIEN UND MODELLPASTEN

CNC gefräste 3D-Modelle und Formen

- Design- und Stylingplatten
- Modell- und Werkzeugplatten
- Modell- und Formbaupasten
- Konturnahe Rohlinge

Speziell formulierte Blockmaterialien mit abgestimmten Klebstoff- und Spachtelsystemen bieten alle Möglichkeiten beim Bau von Urmodellen, Design-, Styling- und Cubingmodellen sowie diverse Formen, Gießereiwerkzeugen und anderen Fertigungsmitteln.

Extrudierbare Pasten und konturnahe Rohlinge sind auf den Kunden individuell angepasste Lösungen zur Herstellung von fugenfreien, endkonturnahen Design-, Styling- und Cubingmodellen in einer hochwertigen Qualität.

Diese Materialien sind seit Jahrzehnten bewährt und bieten eine technische und ökonomische Alternative zu traditionellen Materialien wie Holz und Metall.

### COMPOSITE- UND LAMINIERSYSTEME

Gemeinsam stark

- Hochleistungs-Composite-Systeme
- Oberflächenharze
- Laminier- und Mehrzweckharze

Composite-Harze sind speziell auf die Herstellung hochwertiger Composite-Teile abgestimmt, d. h. gute Benetzung auch schwieriger Faserwerkstoffe, angepasste Viskositäten für die verschiedenen Produktionsverfahren und Temperatureinsatzbereiche bis 225 °C.

Ausgezeichnete Verarbeitbarkeit und eine gute Beständigkeit gegenüber äußeren Einflüssen sind entscheidende Merkmale der Oberflächenharze.

Unsere Laminier- und Mehrzweckharze können in verschiedenen Herstellungsschritten beim Bau von Modellen, Negativen, Formen und Werkzeugen eingesetzt werden.

### VAKUUM-GIESSHARZE UND RIM-SYSTEME

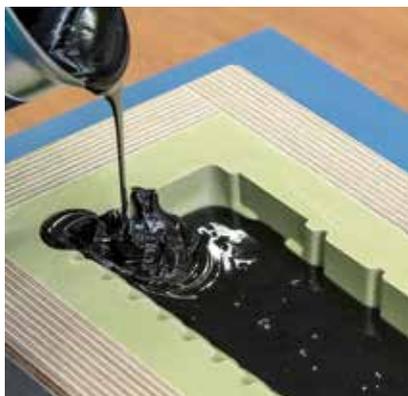
Schnell zu hochwertigen Prototypen und Kleinserien

- Vakuum-Gießharz-Systeme
- Niederdruck-RIM-Systeme

Für die Rapid-Production-Prozesse eignen sich unsere Vakuum-Gießharze auf Basis von Polyurethan. Diese simulieren einen Großteil der Eigenschaftsbilder von thermoplastischen Serienkunststoffen.

Dies gilt auch für die Produktgruppe der Niederdruck-RIM-Systeme, die mit Hilfe von 2K-Dosier-Mischaggregaten verarbeitet werden. Aufgrund sehr kurzer Entformzeiten bietet sich das maschinelle Niederdruckgießen auch für die Kleinserienproduktion an.

**Bezüglich der Verfügbarkeit der Produkte in Ihrem Land wenden Sie sich bitte an Ihre Kontaktperson.**



### EP- UND PUR-GIESSHARZE

Alles aus einem Guss

- Schnellgießharze
- EP-Gießharze
- Wärmebeständige Gießharze
- PUR- und Hinterfüllsysteme

Die große Produktpalette an Gießharzen auf Basis von EP- und PUR-Harzen bietet vielfältige Einsatzmöglichkeiten. Sie eignen sich für die schnelle und kostengünstige Herstellung von Fertigungsmitteln wie z. B. Schäum-, RIM- und Vakuumtiefziehformen oder Gießerei- und Blechziehwerkzeugen.

Auch für das Erstellen von Hilfsmitteln wie Modellen, Kernseelen und Negativen gibt es entsprechende Gießharze.

Ebenso können Schnellgießharze zur Herstellung von maßstabgetreuen Modellen sowie Lehren und Prototypen verwendet werden.

Bei der Auswahl der Systeme wird nach dem jeweilig angestrebten Gießverfahren, wie z. B. Massivguss, Hinterfüllung oder Frontschichtguss unterschieden.

### ELASTOMERE GIESSHARZE

Flexibel auch hinsichtlich der Anwendungsmöglichkeiten

- Elastomere Gießharze für
- den Formenbau
  - den Gießereimodellbau
  - die Keramikindustrie
  - die Beton- und Bauindustrie

Die Palette der elastomeren PUR-Gießharze enthält hochwertige Kunstharzsysteme mit einer großen Bandbreite an Shore-Härten (A 40 – D 66) und Anwendungsmöglichkeiten.

Die weichelastischen Typen werden zur Herstellung von flexiblen Formen und Formteilen verwendet.

Die zähelastischen bis zähharten Produkte eignen sich für schlagbeanspruchte Teile und verschleißbeständige Beschichtungen im Gießereimodellbau und Sondermaschinenbau.

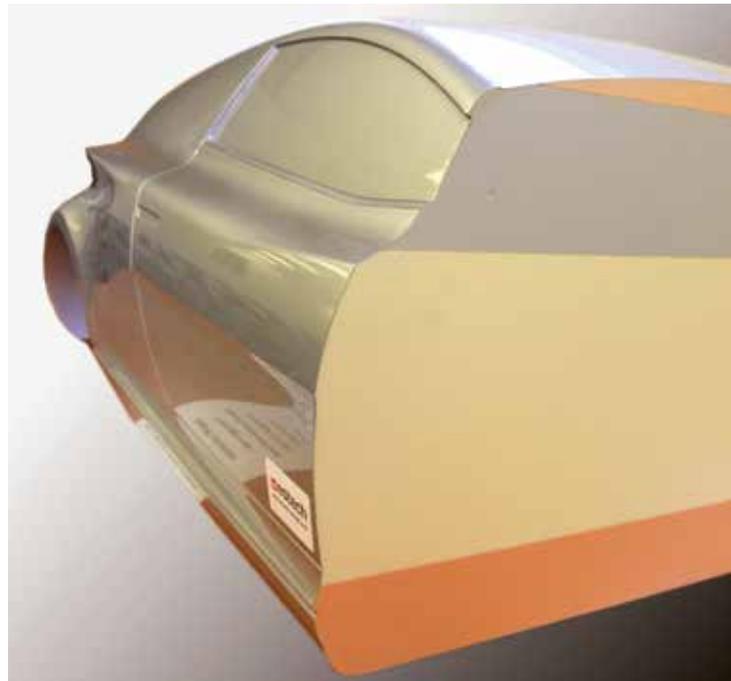
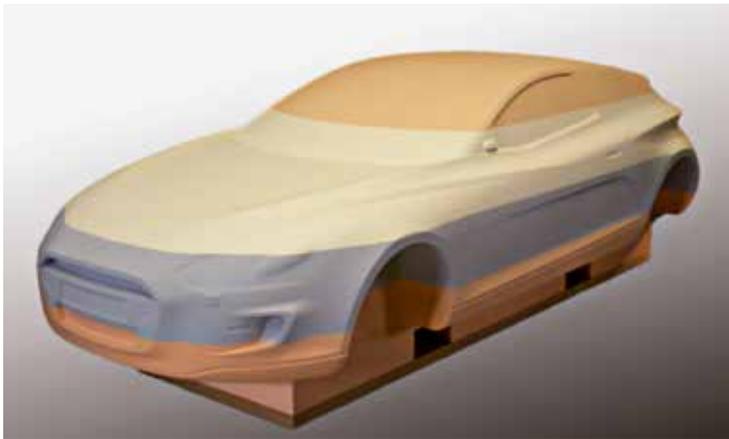
## INHALT

DESIGN- UND STYLINGPLATTEN	<b>06</b>
MODELL- UND WERKZEUGPLATTEN	<b>07</b>
FORMENBAUPASTEN	<b>10</b>
MASS CASTING SYSTEME	<b>11</b>
OBERFLÄCHENHARZE	<b>12</b>
LAMINIERSYSTEME	<b>14</b>
COMPOSITE-SYSTEME	<b>16</b>
VAKUUM-GIESSHARZ-SYSTEME	<b>18</b>
SILIKONE	<b>21</b>
NIEDERDRUCK-RIM-SYSTEME	<b>22</b>
SCHNELLGIESSHARZE	<b>24</b>
PUR-GIESSHARZE	<b>25</b>
EP-GIESSHARZE	<b>26</b>
ELASTOMERE SYSTEME	<b>28</b>
KLEBSTOFF- UND SPACHELTSYSTEME FÜR BLOCKMATERIALIEN UND MODELLPASTEN	<b>32</b>
FÜLLSTOFFE UND OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG	<b>34</b>

# DESIGN- UND STYLINGPLATTEN

## DESIGN- UND STYLINGPLATTEN

Leichte PUR-Schaumplatten eignen sich besonders zur Herstellung von Designmodellen, Stylingmodellen und leichten Formen. Sie sind in Dichten von 0,08 bis 0,35 g/cm<sup>3</sup> erhältlich und verfügen über ein ausgewogenes Paket an mechanischen und thermischen Eigenschaften. Alle Platten lassen sich exzellent per Hand oder durch CNC-Fräsen staubarm und mit guter Spanbildung bearbeiten. Das Ergebnis sind feine, staubfreie Oberflächen.



Automobil-Designmodell hergestellt aus der Labelite-Range. Die Kombination ausgezeichneter Oberflächenqualität und die Verwendung des zugehörigen Klebstoffes ermöglichen eine leichte Lackierbarkeit mit geringsten Abzeichnungen von Klebnähten  
Quelle: Estech Design

## DESIGN- UND STYLINGPLATTEN

	SikaBlock® M80	SikaBlock® M150	SikaBlock® M330	SikaBlock® M440
<b>Dichte</b> [g/cm <sup>3</sup> ]	0,08	0,15	0,24	0,35
<b>Farbe</b>	gelblich	hellgrün	siena	apricot
<b>Eigenschaften</b>	dichte, feine Oberfläche; leichte mechanische Bearbeitbarkeit; geringe Staubentwicklung beim Fräsen		exzellente Oberflächengüte; sehr gutes Fräsverhalten mit sehr geringer Staubentwicklung	
<b>Physikalische Daten (ca. Werte)</b>				
<b>Shore-Härte</b>	-	-	D 25	D 38
<b>Biegefestigkeit</b> [MPa]	1,1	2,2	5	9
<b>Druckfestigkeit</b> [MPa]	0,8	1,6	4	8
<b>Wärmeformbeständigkeit</b> [°C]	130	80	60	60
<b>Wärme-Ausdehn.-koeff. α<sub>T</sub></b> [1/K]	60 x 10 <sup>-6</sup>	65 x 10 <sup>-6</sup>	65 x 10 <sup>-6</sup>	65 x 10 <sup>-6</sup>
<b>Verarbeitungsdaten (ca. Werte)</b>				
<b>Maße</b> [mm] andere Abmessungen auf Anfrage	2000 x 1000 x Dicke: 100/200/300/ 400/450	2000 x 1000 x Dicke: 100/150/200/ 250/300/350/400	1500 x 500 x Dicke: 50/100/200	1500 x 500 x Dicke: 50/75/100/150/ 200
	2400 x 1300 x Dicke: 100/200/400		2000 x 1000 x Dicke: 50/100/150/ 200/250	2000 x 1000 x Dicke: 50/100/150/200
<b>Klebstoff</b>	SikaBiresin® B200		SikaBiresin® B200 / SikaBiresin® B260	
<b>Spachtel</b>	SikaBiresin® B370			

# MODELL- UND WERKZEUGPLATTEN

## MODELL- UND WERKZEUGPLATTEN

Braune Platten mittlerer Dichte sind der ideale Werkstoff für den Urmodellbau und den leichten Formenbau für Kleinserien. Mit Dichten von 0,45 bis 0,70 g/cm<sup>3</sup> bieten sie eine große Bandbreite an mechanischer Festigkeit, Wärmeformbeständigkeit und Oberflächengüte. Im Plattenmarkt bieten die Prolab-Platten die beste Oberflächengüte und die SikaBlock®-Platten eine hohe Mechanik und Wärmeformbeständigkeit.



Designmodell im Maßstab 1:1 aus SikaBlock® M330, verklebt mit SikaBiresin® B260



Hochwertiges Urmodell aus SikaBlock® M600 N / 700 N mit bester Dimensionsstabilität

Modelle aus SikaBlock® PROLAB 65 erfüllen die höchsten Anforderungen an die Oberflächenqualität

## MODELL- UND WERKZEUGPLATTEN

	SikaBlock® M450	Labelite 45 PK	SikaBlock® M455	SikaBlock® M600 N	SikaBlock® PROLAB 65	SikaBlock® M700 N
<b>Dichte</b> [g/cm <sup>3</sup> ]		0,45		0,60	0,70	0,70
<b>Farbe</b>	orange	pink	apricot	hellbraun	braun	hellbraun
<b>Eigenschaften</b>	sehr gutes Preis-Leistungs-Verhältnis	ausgezeichnete Oberflächenqualität, gute Kantenstabilität		einfache Bearbeitbarkeit; dichte, feine Oberfläche; gute Druck- und Kantenfestigkeit; gute Wärmeformbeständigkeit		
<b>Physikalische Daten (ca. Werte)</b>						
<b>Shore-Härte</b>		D 45		D 58	D 65	D 64
<b>Biegefestigkeit</b> [MPa]		12		19	29	25
<b>Druckfestigkeit</b> [MPa]		10		-	-	25
<b>Wärmeformbeständigkeit</b> [°C]	78		65		77	78
<b>Wärme-Ausd.-koeff. α<sub>T</sub></b> [1/K]		55 x 10 <sup>-6</sup>		55 x 10 <sup>-6</sup>	75 x 10 <sup>-6</sup>	55 x 10 <sup>-6</sup>
<b>Verarbeitungsdaten (ca. Werte)</b>						
<b>Maße</b> [mm]	1500 x 500 x Dicke: 50/75/100/150/200  2000 x 1000 x Dicke: 50/100/150/200	1500 x 500 x Dicke: 50/75/100/150	1500 x 500 x Dicke: 50/75/100/150/200	1500 x 500 x Dicke: 30/50/75/100/150/200	1500 x 500 x Dicke: 30/50/75/100/150	1500 x 500 x Dicke: 30/50/75/100/150/200
<b>Klebstoff</b>	SikaBiresin® B260	SikaBiresin® B200 / SikaBiresin® B260		SikaBiresin® B260		
<b>Spachtel</b>	SikaBiresin® B370					

# WERKZEUGPLATTEN

## WERKZEUGPLATTEN

Advanced Resins EP-Platten mit sehr hoher Oberflächengüte eignen sich aufgrund ihrer guten Beständigkeit gegen Druck und Temperatur hervorragend zur Herstellung von Prepreg-Formen und Teilen im Autoklav bis zu 130 °C.

Die PUR-Werkzeugplatten in Dichten von 0,78 bis 1,70 g/cm<sup>3</sup> weisen eine hohe Mechanik sowie eine hohe Wärmeformbeständigkeit bis zu 100 °C bei gleichzeitig guter Maßstabilität auf. Daher eignen sie sich bestens für die Herstellung von Lehren, Kontrollmodellen, Vakuumtiefziehformen, Niederdruck-RIM-Formen und Blechziehwerkzeugen.

Dimensionsstabile Lehre gefräst aus SikaBlock® M1050



## PLATTEN FÜR HÖCHSTE DIMENSIONSSTABILITÄT

	LAB 975 NEW	LAB 973	SikaBlock® M1000	SikaBlock® M1050	SikaBlock® LAB 1000
<b>Dichte</b> [g/cm <sup>3</sup> ]	0,70	0,75	1,0	1,0	1,67
<b>Farbe</b>	hellgrün	blau	weiß	hellgrau	grau
<b>Eigenschaften</b>	neue EP-Platte, geringe Dichte, sehr dimensionsstabil unter Druck und Wärme bis 130 °C, exzellentes Preis-Leistungs-Verhältnis	EP-Platte, geringe Dichte, sehr dimensionsstabil unter Druck und Wärme bis 125 °C, hervorragende Bearbeitbarkeit und Oberflächenaspekt	mittlere Dichte, gute Druck- und Kantenfestigkeiten, geringe thermische Ausdehnung und sehr dimensionsstabil		Hochleistungswerkzeugplatte mit hoher Dichte
<b>Physikalische Daten (ca. Werte)</b>					
<b>Shore-Härte</b>	D 75 (D 68 @ 130 °C)	D 73 (D 63 @ 130 °C)	D 75	D 76	D 89
<b>Biegefestigkeit</b> [MPa]	37	30	48	50	90
<b>Druckfestigkeit</b> [MPa]	50	50	47	48	110
<b>Wärmeformbeständigkeit</b> [°C]	130	125	85	90	Tg= 92
<b>Wärme-Ausd.-koeff. α<sub>t</sub></b> [1/K]	35-42 x 10 <sup>-6</sup>	35-45 x 10 <sup>-6</sup>	55 x 10 <sup>-6</sup>	55 x 10 <sup>-6</sup>	45 x 10 <sup>-6</sup>
<b>Verarbeitungsdaten (ca. Werte)</b>					
<b>Maße</b> [mm]	1500 x 500 x	1500 x 500 x	1500 x 500 x	1500 x 500 x	830 x 500 x
<b>andere Abmessungen</b> auf Anfrage	Dicke: 50/75/100/150/200	Dicke: 50/75/100/150/200	Dicke: 50/75/100	Dicke: 50/75/100	Dicke: 30/50/75/100
<b>Klebstoff</b>	H 8973		SikaBiresin® B180		



Komplexe Gießereikernkästen mit hoher Standzeit aus SikaBlock® M980

## GIESSEREI-WERKZEUGPLATTEN

Advanced Resins bietet eine große Bandbreite an Werkzeugplatten speziell geeignet für Gießereimodelle und Coldbox-Kernkästen. Modellbauer und Gießereien können die geeignete Platte je nach Anforderung wählen: Level der Abriebfestigkeit je nach benötigter Abformzahl, erwünschter Festigkeit und Dimensionsstabilität. Diese Platten sind wirtschaftliche Alternativen zu Gießereimodellen und Coldbox-Kernkästen aus Metall bis zu mittleren Serien.



SikaBlock® M945 bietet exzellente Fräsbarkeit bei geringer Staubbildung

## PLATTEN FÜR WERKZEUGE UND GIESSEREIANWENDUNGEN

	SikaBlock® M935	SikaBlock® M945	SikaBlock® M960	SikaBlock® LAB 925	SikaBlock® LAB 850	SikaBlock® M980
<b>Dichte</b> [g/cm <sup>3</sup> ]	1,2	1,35	1,2	1,25	1,18	1,35
<b>Farbe</b>	hellgrün	grün	blau	grün	dunkelblau	blau
<b>Eigenschaften</b>	sehr dimensionsstabil, sehr leicht fräsbar, Einsparung von Klebefugen durch große Plattengröße	sehr abriebfest, exzellent fräsbar, sehr hohe Festigkeit		sehr abriebfest, exzellent fräsbar, schlagzäh	extrem abriebfest, exzellent fräsbar, sehr hohe Festigkeit	hervorragende Kombination aus guter Abriebfestigkeit und Dimensionsstabilität; sehr hohe Festigkeit
<b>Physikalische Daten (ca. Werte)</b>						
<b>Shore-Härte</b>	D 82	D 83	D 78	D 84	D 79	D 86
<b>Biegefestigkeit</b> [MPa]	74	100	80	100	57	145
<b>Druckfestigkeit</b> [MPa]	74	95	70	92	47	120
<b>Schlagzähigkeit</b> [kJ/m <sup>2</sup> ]	18	25	30	66	70-80	35
<b>Wärmeformbeständigkeit</b> [°C]	89	80	80	78	70	85
<b>Wärme-Ausd.-koeff. α<sub>r</sub></b> [1/K]	56 x 10 <sup>-6</sup>	65 x 10 <sup>-6</sup>	85 x 10 <sup>-6</sup>	78 x 10 <sup>-6</sup>	110 x 10 <sup>-6</sup>	60 x 10 <sup>-6</sup>
<b>Abriebfestigkeit</b>	++	+++	++	+++	+++	+++
<b>Verarbeitungsdaten (ca. Werte)</b>						
<b>Maße</b> [mm]	1490 x 495 x	1000 x 500 x	1000 x 500 x	1000 x 500 x	1000 x 500 x	1000 x 495 x
<b>andere Abmessungen auf Anfrage</b>	Dicke: 30/50/75/100	Dicke: 30/50/75/100	Dicke: 30/50/75/100	Dicke: 30/50/75/100	Dicke: 50/75/100	Dicke: 30/50/75/100
<b>Klebstoff</b>	SikaBiresin® B180					

# MODELL- UND FORMENBAUPASTEN

## MODELL- UND FORMENBAUPASTEN

Extrudierbare PUR- und EP-Pasten werden zur Herstellung von Boots- und Windflügelmodellen, aber auch im Bereich Automotive und Architektur eingesetzt. Die Pasten werden auf einen stabilen Unterbau aufgebracht und ergeben nach dem Fräsen leichte Modelle und Formen mit fugenfreier hochwertiger Oberfläche. PUR-Pasten lassen sich nach kurzer Härtung ohne Temperung fräsen. EP-Pasten werden aufgrund höherer Mechanik und Temperaturbeständigkeit für Modelle und Formen für Composite-Bauteile eingesetzt.



SikaBiresin® M72 lässt sich sehr einfach und staubarm fräsen



Die thixotrope Einstellung von SikaBiresin® SC175 ermöglicht selbst einen vertikalen Auftrag von einzelnen Raupen ohne Absacken



43 Meter langer Bootsrumpf mit einer perfekt gleichmäßigen und fugenfreien Oberfläche hergestellt mit SikaBiresin® SC175

## MODELL- UND FORMENBAUPASTEN

Komponente	A	Biresin® M72	SikaBiresin® SC175	SikaBiresin® SC180	SikaBiresin® SC380	SikaBiresin® SC390	SikaBiresin® SC258
Komponente	B	Biresin® M70	SikaBiresin® SC175	SikaBiresin® SC180	SikaBiresin® SC380	SikaBiresin® SC390	SikaBiresin® SC258
Mischungsverhältnis [g]	A	100	100	100	100	100	100
	B	45	100	100	100	100	100
Farbe		braun	hellgrau	braun	grau	grau	hellbraun
Eigenschaften		PUR-Paste, schnellhärtend, sehr gut bearbeitbar, feine, dichte und gut lackierbare Oberfläche	EP-Paste, sehr gute Oberfläche, Schichtstärke bis 30 mm auch an senkrechten Flächen möglich, hohe Wärmeformbeständigkeit	EP-Paste mit mittlerer Dichte und Shore-Härte, kurze Aushärtezeit für EP ermöglicht schnelle Weiterbearbeitung, gute Wärmeformbeständigkeit	Mehrzweck EP-Paste mit guter Mechanik und Wärmeformbeständigkeit für hochqualitative Modelle und Formen	EP-Paste mit mittlerer Dichte, mit hoher Festigkeit und Wärmeformbeständigkeit, ideal für Direktformen	manuell vermischbare EP-Paste (von Hand oder mit Mischer), Schichtstärke von 40 mm möglich, schnellhärtend auch in dünner Schicht und gute Haftung auf verschiedenen Untergründen (Holz, Schäumen, Leichtformstoffplatten, EPS)
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)							
Viskosität [Pas]	A	15,000 mPas	800	1,000	900	800	-
	B	175 mPas	800	900	800	800	-
Mischviskosität [Pas]		pastös	800	1,000	800	800	pastös
Topfzeit [min]		10 (nach maschinellem Auftrag)	-	-	-	-	65
bearbeitbar nach [h]		8	24-48	16-18	24	12-16	12-18
Physikalische Daten (ca. Werte)							
Dichte [g/cm³]		0,9	0,63	0,81	0,82	1,08	0,60
Shore-Härte		D 65	D 53	D 58	D 67	D 75	D 60
Biegefestigkeit [MPa]		20	13	17	24	36	15
Druckfestigkeit [MPa]		-	13	20	-	36	23
Wärmeformbeständigkeit [°C]		47	83	84	83	91	51
Wärme-Ausdehnkoeff. α <sub>T</sub> [1/K]		-	70	80	60	58	48
Spachtel		SikaBiresin® B370	SC175/GC11	SC180/GC11	SC380/GC11	SC390/GC11	SikaBiresin® B370

# MASS CASTING SYSTEME

## KONTURNAHE ROHLINGE AUS MODELLGIESSHARZ BIRESIN® M67

Das Modellgießharz, basierend auf Polyurethan, wird von einem spezialisierten Advanced Resins Partnerunternehmen zu einem konturnahen Rohling, gemäß der von Ihnen gewünschten Dimensionen, verarbeitet. Nach einer entsprechenden Temperung können die Rohlinge ganz einfach und mit geringer Staubbentwicklung auf das gewünschte Endmaß gefräst werden. Die einzigartigen Eigenschaften des Endprodukts sind eine feine, dichte und fugenfreie Oberfläche, eine hohe Dimensionsstabilität und eine gute Lackierbarkeit. Insbesondere bei Designmodellen spielen diese Faktoren eine große Rolle.



Konturnaher Verguss aus SikaBiresin® M67 mit dünner Wandstärke für leichtgewichtige Modelle

### Serviceleistungen:

- „Maßgenaue“ Formen = wählen Sie Ihr bevorzugtes Material aus den Plattenwerkstoffen von mittlerer bis hoher Dichte und stellen Sie Ihre entsprechende Anfrage
- Blockverguss
- Konturnaher Verguss

### In-house Service und/oder unterstützt durch ausgewählte Partner.

Advanced Resins bietet diesen Service auf Projektbasis, aber auch Partnerschaften sind erwünscht. Kontaktieren Sie uns und machen Sie Advanced Resins zum Partner Ihrer Wahl für kundenspezifische Lösungen.

### Vorteile:

- Reduzierte Materialkosten
- Fugenfrie Vergussteile
- Nachhaltig, da weniger Abfall
- Große Bandbreite an technischen Eigenschaften, passend für jede Anwendung vom Modell- bis zum Werkzeugbau
- Qualität und Vertrauen

## BIRESIN® KONTURNAHE ROHLINGE

Biresin® M67	
Farbe	hellbraun
Eigenschaften	hervorragende Oberflächenqualität; sehr gutes Fräsverhalten mit geringer Staubbentwicklung; gefräste Oberflächen gut lackierbar; gute mechanische Eigenschaften
Anwendungen	Design-, Styling- und Cubingmodelle und für leichte Laminierformen
<b>Verarbeitungsdaten (ca. Werte)</b>	
Maße	kundenspezifische Vergüsse bis zu mehr als 1 m <sup>3</sup> , Umsetzung durch ausgewählten Sika Partner, bitte kontaktieren Sie Ihren lokalen Ansprechpartner
Spachtel	SikaBiresin® B370      SikaBiresin® SC258
Mischungsverhältnis	100 : 2      100 : 100
Topfzeit	5 min      65 min
Aushärtezeit	> 20 min      12-18 h
<b>Physikalische Daten (ca. Werte)</b>	
Dichte [g/cm <sup>3</sup> ]	0,86
Shore-Härte	D 67
Biegefestigkeit [MPa]	30
Wärme-Ausd.-koeff. α <sub>r</sub> [1/K]	78 x 10 <sup>-6</sup>



Große Modelle im Maßstab 1:1 können mit SikaBiresin® M67 in einem Schritt vergossen werden

# OBERFLÄCHENHARZE

## OBERFLÄCHENHARZE

Die speziell formulierten Gelcoats von Sika bieten hochwertige Qualität mit einfacher Anwendung und der erforderlichen Festigkeit, wie z.B. mechanische, thermische oder chemische Beanspruchung, sowie gute Beständigkeit gegen äußere Einflüsse. Einige Sorten im Sortiment können poliert werden, um eine glänzende Formoberfläche zu erhalten, die sich auf das fertige Teil überträgt.

### SikaBiresin® GC050:

- Weißes, bewährtes Standardoberflächenharz für Modelle und Negative
- Lange Topfzeit mit SikaBiresin® GC14 Härter
- Gut streichbar mit deckenden Eigenschaften
- Leichte Bearbeitbarkeit

### SikaBiresin® GC080:

- Blaues Oberflächenharz mit guter Bearbeitbarkeit
- Kann nach entsprechender Vorbehandlung in Verbindung mit SikaBiresin® GC11 Härter auf noch feuchte Gipsmodelle aufgetragen werden
- Verbesserte chemische und thermische Beständigkeit in Verbindung mit SikaBiresin® GC14 Härter für Keramik- und RTM-Formen (Polyester)

## OBERFLÄCHENHARZE MIT GUTER BEARBEITBARKEIT

	A	SikaBiresin® GC050		SikaBiresin® GC080		SikaBiresin® GC108
	B	SikaBiresin® GC11	SikaBiresin® GC14	SikaBiresin® GC11	SikaBiresin® GC14	SikaBiresin® GC08
Mischungsverhältnis [g]	A	100	100	100	100	100
	B	10	10	10	10	20
Farbe		weiß	weiß	blau / weiß	blau / weiß	schwarz
Eigenschaften		gut streichbar mit deckenden Eigenschaften; leicht bearbeitbar		kann nach Vorbehandlung auf feuchte Gipsmodelle aufgetragen werden, schleifbar und polierbar	sehr gute chemische Beständigkeit, leicht zu verarbeiten	polierbar auf Hochglanz, hohe Wärmeformbeständigkeit, gute Styrolbeständigkeit
Anwendung		Urmodelle, Negative, Lehren		Keramikformen, Gipsmodelle (nach Vorbehandlung)	Keramikformen, RTM-Formen (Polyester)	Vakuumtiefziehformen, Urmodelle, Formen für die Composite-Herstellung
<b>Verarbeitungsdaten (ca. Werte)</b>						
Topfzeit	[min]	19	35	12	25	30
Gelierzzeit	[min]	60	120	40	60	60
Entformzeit	[h]	16	24	16	24	16-24
<b>Physikalische Daten (ca. Werte)</b>						
Dichte	[g/cm³]	1,57	1,45	1,73	1,72	1,22
Shore-Härte		D 88	D 88	D 91	D 90	D 86*
Biegefestigkeit	[MPa]	72	66	74	82	90*
Wärmeformbeständigkeit	[°C]	-	-	-	-	136*
Glasübergangstemperatur	[°C]	85*	53	100*	104*	-

\* nach entsprechender Wärmebehandlung



Werkzeug aus SikaBiresin® GC080 zur Herstellung von Verstärkungen für Motorhauben



SikaBiresin® GC119 bietet optimale Verarbeitungseigenschaften

## OBERFLÄCHENHARZE MIT GUTER BEARBEITBARKEIT

	A	SikaBiresin® GC112	SikaBiresin® GC119
	B	SikaBiresin® GC12	SikaBiresin® GC19
Mischungsverhältnis [g]	A	100	100
	B	8	12
Farbe		grau	schwarz
Eigenschaften		temperaturbeständig, abriebfest, gute Lösemittel- und Styrolbeständigkeit	sehr gute Temperaturbeständigkeit
Anwendung		Vakuumtiefziehformen, Gießereimodelle, Formen für die Composite-Herstellung	Vakuumtiefziehformen, Prototyp-/Test-Spritzgießwerkzeuge, Formen für die Composite-Herstellung
<b>Verarbeitungsdaten (ca. Werte)</b>			
Topfzeit [min]		30	45-60
Gelierzzeit [min]		45	150-180
Entformzeit [h]		16-24	24
<b>Physikalische Daten (ca. Werte)</b>			
Dichte [g/cm³]		2,1	1,65
Shore-Härte		D 92	D 89*
Biegefestigkeit [MPa]		78	85*
Wärmeformbeständigkeit [°C]		> 100*	145*
Glasübergangstemperatur [°C]		-	158*

\* nach entsprechender Wärmebehandlung

# LAMINIERSYSTEME

## LAMINIER- UND MEHRZWECKHARZE

Advanced Resins Laminiersysteme eignen sich zur Herstellung hochqualitativer Lamine mit ausgezeichneter Festigkeit.

### SikaBiresin® LS100 / SikaBiresin® L202:

- Bewährte Standardlaminiersysteme für den universellen Einsatz (normale Lamine, Kupplungsschichten und Hinterfütterung)
- SikaBiresin® LS100 mit verschiedenen Härtern für variable Viskositäten und Topfzeiten
- SikaBiresin® L202 mit niedriger Exothermie für große Formen in der Keramikindustrie

### SikaBiresin® L402:

- Standardlaminiersystem in grün, leicht mischbar und gut verarbeitbar
- Zur Verstärkung von großen Negativen, Gießereimodell-einrichtungen und verschiedenen Formen mit geringem Gewicht
- SikaBiresin® L402 mit geringer Dichte von 0,72 g/cm<sup>3</sup> für große Lamine mit geringem Gewicht

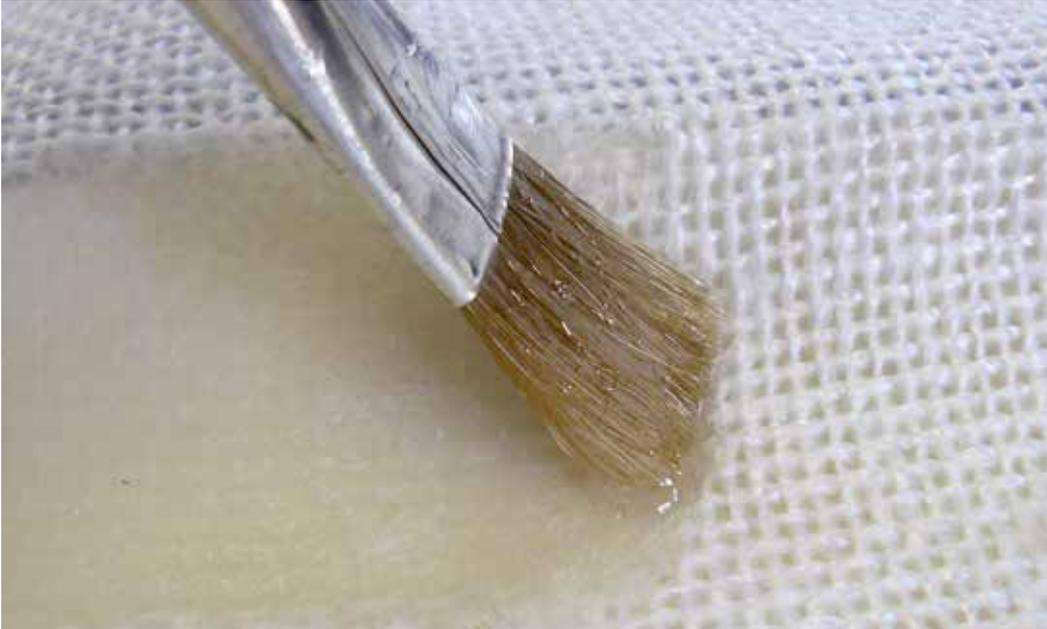
### SikaBiresin® L84:

- Hochqualitative Laminiersysteme für den universellen Einsatz
- Unterschiedliche Härter für variable Viskositäten und Topfzeiten
- Mit SikaBiresin® L84 T für wärmebeständige Formen (z. B. Vakuumtiefziehformen)

## STANDARDLAMINIERSYSTEME UND LAMINIERPASTEN

	SikaBiresin® LS100				SikaBiresin® L202	SikaBiresin® L80			SikaBiresin® L402	SikaBiresin® L90	
	SikaBiresin® LS100	SikaBiresin® L4	SikaBiresin® GC11	SikaBiresin® GC12	SikaBiresin® L202	SikaBiresin® CH80-1	SikaBiresin® CH80-2	SikaBiresin® GC12	SikaBiresin® L400	SikaBiresin® L90	
Mischungsverhältnis [g]	100				100	100			100	100	
	12	18	19	16	12	15	15	12	14	14	
Farbe	gelblich-transparent				farblos-transparent	gelblich-transparent		bernstein	grün	blau	
Eigenschaften	universell, variable Topfzeit und Viskosität				geruchsarm, geringe Exothermie, sehr maßgenau und formbeständig	mittelviskos, geruchsneutral, weiß; sehr maßgenau und formbeständig			Laminierpaste mit geringer Dichte, sehr leicht zu mischen; sehr geringer Schwund	hohe Maßhaltigkeit; sehr glatt und mit guter Haftung; sehr leicht zu mischen; hohe Schichtdicke in einem Arbeitsgang	
Anwendung	normale Lamine, Kupplungsschichten und Hinterfütterungen				große Formen und Negative in der Keramikindustrie	maßgenaue Lamine für Lehren und Modelle			zur Verstärkung für große Negative, Modelle und Formen mit geringem Gewicht (z. B. in der Gießerei- und Keramikindustrie)	zur Verstärkung für große Negative, Modelle, Formen und Werkzeuge; maßhaltiges Laminat für schwierige Verstärkungslagen	
<b>Verarbeitungsdaten (ca. Werte)</b>											
Mischviskosität [mPas]	580	350	2.150	1.230	950	2.200	1.600	2.000	4.000	pastös	
Topfzeit [min]	55	80	16	60	45	45	75	60	120	60	
Entformzeit [h]	12	16	8	12	-	16-24	16-24	16-20	24	24	
<b>Physikalische Daten (ca. Werte)</b>											
Dichte [g/cm <sup>3</sup> ]	1,2				1,17	1,37			1,35	0,72	1,0
Shore-Härte	D 83	D 80	D 84	D 82	D 86	D 86	D 86	D 85	D 80	D 73	
Biegefestigkeit [MPa]	95	88	95	96	90	85/100	90/100	75/80	42	50	
Wärmeformbeständigkeit [°C]	51 / 70*	46 / 53*	50 / 61*	72*	-	52 / 70*	52 / 70*	54 / 80*	-	60	
Glasübergangstemperatur [°C]	-	-	-	-	65	-	-	-	70	-	

\* nach entsprechender Wärmebehandlung



Herstellung von hochqualitativen Laminaten mit ausgezeichneter Festigkeit

## LAMINIERSYSTEME MIT HOHER WÄRMEFORMBESTÄNDIGKEIT

	A	SikaBiresin® L84			SikaBiresin® CR172	SikaBiresin® CR190	
	B	SikaBiresin® L84	SikaBiresin® GC12	SikaBiresin® L84 T	SikaBiresin® CH170-3	SikaBiresin® CH190-4	SikaBiresin® L205
Mischungsverhältnis [g]	A	100			100	100	100
	B	25	20	24	17	41	35
Farbe	gelblich-transparent				farblos bis bräunlich	bernstein	dunkelgrün
Eigenschaften	universell, hohe mechanische Eigenschaften und gute Wärmeformbeständigkeit				hochwärmebeständig nach Temperung	ohne MDA, sehr gute Wärmeformbeständigkeit	
Anwendung	Laminierformen, Vakuumtiefziehformen, wärmebeständige Hinterfütterungen				Spritzgießwerkzeuge und andere wärmebeständige Formen	wärmebeständige Formen, Hinterfütterungen und Composite-Strukturen	
<b>Verarbeitungsdaten (ca. Werte)</b>							
Mischviskosität [mPas]	390	1.090	590	800	2.000	650	
Topfzeit [min]	40	20	60	110	150	300	
Entformzeit [h]	24	24	24+ Temperung	24+ Temperung	24/RT + 24 h 60 °C	24/RT + 24 h 60 °C	
<b>Physikalische Daten (ca. Werte)</b>							
Dichte [g/cm <sup>3</sup> ]		1,1		0,94	1,12	1,09	
Shore-Härte	D 82	D 84	D 86	D 85	D 90		
Biegefestigkeit [MPa]	76	130	131*	140	62	105	
Wärmeformbeständigkeit [°C]	100*	91*	110*	162	-	-	
Glasübergangstemperatur [°C]	104*	-	123*	170	190*	185	

\* nach entsprechender Wärmebehandlung

# COMPOSITE-SYSTEME FÜR WET LAY-UP

Diese Produktgruppe wurde speziell für den Handlaminierprozess (Wet Lay-Up) entwickelt. Gute Entlüftungseigenschaften und eine geringe Ablaufneigung zeichnen die Systeme aus und garantieren die bestmögliche Bauteilqualität.

## SikaBiresin® CR122:

- Hochleistungssystem bis 120 °C
- Zugelassen vom deutschen Luftfahrtbundesamt (LBA)
- Entspricht den Standards der Europäischen Richtlinie Part 22
- Kann aufgrund der Zulassung zur Herstellung von Segelflugzeugen, Motorseglern und Ultralights verwendet werden.

## SikaBiresin® CR172:

- T<sub>c</sub>-Potenzial von 174 °C
- Nontoxic-System mit gutem Preis-Leistungs-Verhältnis
- Sehr gute Benetzungseigenschaften für ein Hoch-T<sub>c</sub>-System
- Insbesondere für Formen und Teile, die eine hohe Wärmeformbeständigkeit erfordern



Motorsegler, hergestellt von der Firma Schempp-Hirth mit SikaBiresin® CR122



SikaBiresin® CR82 mit optimierter Viskosität für den Wet Lay-Up Prozess

## COMPOSITE-SYSTEME FÜR WET LAY-UP

	A	SikaBiresin® CR82				SikaBiresin® CR122				SikaBiresin® CR132				SikaBiresin® CR172		SikaBiresin® CR190
	B	CH80-1	CH80-2	CH80-6	CH80-10	CH122-1	CH122-3	CH122-5	CH122-9	CH132-2	CH132-5	CH132-7	CH122-9	CH170-3	CH172-6	CH190-4
Mischungsverhältnis [g]	A	100				100				100				100		100
	B	27				30				40				17		19
Eigenschaften		modulares 80 °C-System mit GL-Zulassung; mit vier Härtern für eine Vielzahl an Verarbeitungszeiten und Anwendungen				modulares 120 °C-System mit GL-Zulassung und exzellenten Eigenschaften; zusätzlich zugelassen vom Luftfahrtbundesamt (LBA) gemäß RHV-Richtlinie für die Herstellung von Segelflugzeugen, Motorseglern und Ultralights				System mit T <sub>c</sub> -Potenzial bis 162 °C, insbesondere geeignet bei Hochleistungsformen für Rotorblätter				nontoxic System mit hohem T <sub>c</sub> bis zu 174 °C		hoch T <sub>c</sub> -System z. B. geeignet für Formenbau in der Luftfahrt oder für Prepreg-Werkzeuge
Physikalische Daten (ca. Werte)																
T <sub>c</sub>	[°C]	88	89	83	85	103	114	119	145	130	135	135	162	170	174	190
Topfzeit, 100 g/RT	[min]	30	50	220	330	30	90	150	330	60	150	210	480	110	220	150*
Mischviskosität, RT	[mPas]	1.100	800	400	390	310	370	380	680	360	550	550	940	800	800	2.000*
Schlagzähigkeit	[kJ/m <sup>2</sup> ]	17	21	55	56	58	47	34	44	47	32	33	25	28	26	-
Zug E-Modul	[GPa]	3,3	3,25	2,9	2,9	2,9	2,8	2,8	2,6	2,7	2,6	2,4	2,4	2,9	2,8	2,8***
Zugfestigkeit	[MPa]	87	85	84	82	86	84	84	87	83	77	78	68	70	76	40
Bruchdehnung	[%]	4,3	5,0	6,4	6,2	6,3	5,4	5,6	6,9	6,6	4,6	5,7	3,9	3,0	3,9	-

\* 500g, RT

\*\* Brookfield LVT, RT

\*\*\* Biege-E-Modul [GPa]

# COMPOSITE-SYSTEME FÜR VAKUUMINFUSION

Infusionssysteme mit optimierter Viskosität und idealen Benetzungseigenschaften für eine einwandfreie Faserdurchtränkung.



Vakuuminfusion eines Rotorblattes mit SikaBiresin® CR131

## SikaBiresin® CR83:

- System mit extrem geringer Mischviskosität
- Insbesondere entwickelt für Vakuuminfusionsprozesse bei niedrigeren Temperaturen (15–18 °C)
- GL-Zulassung mit allen drei Härtern
- Kristallisationsarm
- Geeignet für Marine-Anwendungen und für sehr große und/oder komplexe Bauteile



SikaBiresin® CR80 bietet ideale Fließ- und Benetzungseigenschaften

Leichtbau-Transporter von Carbon Truck & Trailer

## COMPOSITE-SYSTEME FÜR VAKUUMINFUSION

	A	SikaBiresin® CR80			SikaBiresin® CR83				SikaBiresin® CR120		SikaBiresin® CR131			
	B	CH80-2	CH80-6	CH80-10	CH94-2	CH83-2	CH83-6	CH83-10	CH120-3	CH120-6	CH135-4	CH132-5	CH132-7	CH135-8
Mischungsverhältnis [g]	A	100			100				100		100			
	B	30			24	30			30		26	28	32	21
Eigenschaften		modulares 80 °C-System mit GL-Zulassung; mit vier Härtern für eine Vielzahl an Verarbeitungszeiten und Anwendungen			modulares 80 °C-System mit GL-Zulassung mit extrem niedriger Viskosität und geringer Tendenz zur Kristallisation; insbesondere für die Verarbeitung bei niedrigeren Temperaturen oder für große und/oder komplexe Teile geeignet				GL-zugelassenes, modulares System mit zwei Härtern und einem T <sub>c</sub> -Potential bis zu 115 °C		System mit 4 Härtern für eine Vielzahl an Verarbeitungszeiten und einem T <sub>c</sub> -Potential bis zu 140 °C. (z. B. für Rotorblattformen)			
Physikalische Daten (ca. Werte)														
T <sub>c</sub> [°C]		93	85	85	97	84	80	81	113	115	138	136	127	138
Topfzeit, 100 g / RT [min]		60	190	330	60	60	180	300	90	180	160	140	260	260
Mischviskosität, RT [mPas]		500	230	210	320	155	170	155	240	250	540	450	450	360
Schlagzähigkeit [kJ/m <sup>2</sup> ]		29	68	76	41	93	84	83	55	50	27	46	37	29
Zug E-Modul [GPa]		2,9	3,0	3,0	3,0	3,0	3,2	3,1	2,8	2,7	2,8	2,7	2,7	2,8
Zugfestigkeit [MPa]		83	83	80	78	84	91	86	80	80	89	86	84	89
Bruchdehnung [%]		5,8	6,3	6,5	4,6	6,7	8,4	7,9	5,8	6,1	5,7	5,9	6,7	6,3

\* 500g, RT

\*\* Brookfield LVT, RT

\*\*\* Biege-E-Modul [GPa]

# VAKUUMGIESSHARZ-SYSTEME

## VAKUUMGIESSHARZ-SYSTEME

Sika Vakuumgießharz-Systeme sind die optimale Lösung für komplizierte Formen und Rapid Prototyping. Das Vakuumgießverfahren liefert Teile mit bestem optischen Erscheinungsbild und höchsten mechanischen Eigenschaften.

### SikaBiresin® PX840:

- Dreikomponentensystem zur Abdeckung der gesamten Shore A-Range
- Niedrige Viskosität
- Leicht einfärbbar

### SikaBiresin® PX212 L5:

- Gefülltes Material zur Simulation von PP
- Herstellung von Prototypenteilen, Modellen und technischen Teilen im Automobilbereich
- Hohe Schlagzähigkeit
- In zwei unterschiedlichen Reaktivitäten verfügbar



Scheinwerferglas aus SikaBiresin® PX522

## WEICHE BIS HALBSTEIFE SYSTEME

Komponente	ISOCYANAT	A	SikaBiresin® PX761	SikaBiresin® PX840	SikaBiresin® PX205	SikaBiresin® PX22
Komponente	POLYOL	B	SikaBiresin® PX761	SikaBiresin® PX840	SikaBiresin® PX205	SikaBiresin® PX212 L5
Komponente	EXTENDER	C	-	SikaBiresin® PX840 Extender	-	-
Mischungsverhältnis	[g]	A	100	100	100	100
		B	45	100	50	100
		C	-	0-500	-	-
Farbe			bernstein	milchig weiß	bernstein bis dunkelbeige	transluzent
Eigenschaften			kurze Entformzeit; hohe Reproduktionsgenauigkeit; gummiartige Konsistenz; abriebfest; maximale Temperaturspitze: 100 °C	3K-PUR-System mit variierbarer Härte; festes Mischungsverhältnis von Polyol und Isocyanat; leicht einfärbbar; geringe chemische Aggressivität gegen Silikonformen	sehr schlagzäh; schnelle Aushärtung; Simulation von Thermoplasten; leichte Verarbeitung	niedrige Viskosität für leichtes Vergießen; ausgezeichnete Schlagzähigkeit; schnelles Entformen
Anwendung			elastische technische Teile, die im Vakuumgießverfahren hergestellt werden	elastomere Prototypenteile oder Kleinserien; kompatibel mit Silikonformen aus ESSIL 291	Teile mit hoher Schlagzähigkeit und Abriebfestigkeit; für Filmscharniere geeignet	Prototypenteile, Modelle und technische Teile, mit Kennwerten ähnlich gefülltem PP
<b>Verarbeitungsdaten (ca. Werte)</b>						
Mischviskosität	[mPas]		1.500	-	1.600	800
Topfzeit	[min]		8-12	13-15	12-15	4-6
Entformzeit	[min]		60-90	120	60	60-75
<b>Physikalische Daten (ca. Werte)</b>						
Dichte	[g/cm³]		1,02	1,14	1,08	1,15
Shore-Härte			A 63	A 95	D 70	D 76
Biege E-Modul	[MPa]		-	-	500	1.200
Zugfestigkeit	[MPa]		4,5	19,6	25	40
Biegefestigkeit	[MPa]		-	-	30	80
Reißdehnung	[%]		1.000	660	100	25
Schlagzähigkeit	[kJ/m²]		-	-	unzerbrechlich	> 50
Wärmeformbeständigkeit	[°C]		-	-	55	78
Glasübergangstemperatur	[°C]		-	-	90-100	90

**SikaBiresin® PX226:**

- Simulation von gefülltem ABS oder Nylon
- Teile für die Hausgeräteindustrie, elektrische Komponenten
- Ausgezeichnetes Verhältnis zwischen Topfzeit und Entformzeit
- In zwei unterschiedlichen Reaktivitäten verfügbar



**SikaBiresin® PX245:**

- Sehr biegesteif
- Simulation von gefülltem Polyamid
- Herstellung von sehr steifen Teilen, wie z. B. Gehäuse für elektronische Komponenten
- Hohe Reproduktionsgenauigkeit
- In zwei unterschiedlichen Reaktivitäten verfügbar

Eingefärbtes, sehr steifes Gehäuse



Das Vakuumgießverfahren ermöglicht die Herstellung von Teilen mit einem ausgezeichneten optischen Aspekt sowie besten mechanischen Eigenschaften

**ZÄHHARTE BIS STEIFE SYSTEME**

Komponente	ISOCYANAT	A	SikaBiresin® PX22		SikaBiresin® PX226		SikaBiresin® PX300	SikaBiresin® PX245	
Komponente	POLYOL	B	SikaBiresin® PX225 L4		SikaBiresin® PX2645 L4	SikaBiresin® PX2645 L9	SikaBiresin® F55	SikaBiresin® PX2645 L4	SikaBiresin® PX2645 L9
Mischungsverhältnis	[g]	A	100		100		80	100	
		B	80		50		100	40	
Farbe			opaleszent		weiß		gelblich-transluzent	milchig weiß	
Eigenschaften			sehr schlagzäh und biegefest; leicht einfärbbar mit nicht wasserbasierenden Farbstoffen		sehr schlagzäh und biegefest; in zwei unterschiedlichen Reaktivitäten verfügbar; sehr hohe thermische Beständigkeit; leicht einfärbbar mit organischen Farbstoffen		sehr steif; hohe Biegefestigkeit und Schlagzähigkeit; simuliert ABS und PVC	hohes E-Modul; hohe Reproduktionsgenauigkeit; in zwei unterschiedlichen Reaktivitäten verfügbar; leicht einfärbbar mit organischen Farbstoffen; kurze Entformzeiten	
Anwendung			Teile ähnlich Thermoplasten mit einem E-Modul von 2500 MPa (wie z. B. Polycarbonat oder ABS)		Prototypenteile und Modelle mit mechanischen Kennwerten ähnlich Thermoplasten, wie z. B. gefülltes ABS		sehr steife Gehäuse mit hoher Festigkeit und Schlagzähigkeit	Prototypenteile mit mechanischen Eigenschaften ähnlich Thermoplasten, wie z. B. Polyoxymethylen oder Polyamid	
<b>Verarbeitungsdaten (ca. Werte)</b>									
Mischviskosität	[mPas]		600		2.000		600	2.200	
Topfzeit	[min]		4-5		4	7.5	4	4	8
Entformzeit	[min]		45		25	60	60-90	45	60
<b>Physikalische Daten (ca. Werte)</b>									
Dichte	[g/cm³]		1,20		1,20		1,1	1,22	
Shore-Härte			D 85		D 82		D 84	D 85	
Biege E-Modul	[MPa]		2.500		2.500		2.800	4.500	
Zugfestigkeit	[MPa]		70		70		75	85	
Biegefestigkeit	[MPa]		110		105		120	150	
Reißdehnung	[%]		9		15		7	3	
Schlagzähigkeit	[kJ/m²]		50		70		> 100	30	
Wärmeformbeständigkeit	[°C]		-		92		80	92	
Glasübergangstemperatur	[°C]		100		105		-	95	

**SikaBiresin® PX523:**

- Kristallklare Transparenz
- Zur Herstellung von Teilen mit gutem optischen Aspekt
- UV- und witterungsbeständig
- Bis zu 100 mm Dicke gießbar

**SikaBiresin® PX223 HT:**

- Marktführendes Produkt
- Geringe chemische Aggressivität gegen Silikonformen
- Hohe thermische Beständigkeit



Schmuckartikel aus transparentem eingefärbtem SikaBiresin® PX523

**TRANSPARENTER ODER SPEZIELL FORMULIERTE SYSTEME**

Komponente	ISOCYANAT	A	SikaBiresin® PX521		SikaBiresin® PX223 HT	SikaBiresin® PX234 HT	SikaBiresin® PX280	SikaBiresin® PX331
Komponente	POLYOL	B	SikaBiresin® PX522	SikaBiresin® PX523	SikaBiresin® PX223 HT	SikaBiresin® PX234 HT	SikaBiresin® PX280	SikaBiresin® PX331
Mischungsverhältnis [g]	A		100	100	100	100	100	100
	B		50	62	80	50	80	100
Farbe			transparent	transparent	schwarz	hellbernstein	milchig weiß	milchig weiß
Eigenschaften			hohe Transparenz (kristallklar); leicht polierbar; hohe Reproduktionsgenauigkeit; gute UV-Beständigkeit; leichte Verarbeitung; hohe Temperaturstabilität	hohe Transparenz (kristallklar); leicht polierbar; hohe Reproduktionsgenauigkeit; gute UV-Beständigkeit; leichte Verarbeitung; hohe Temperaturstabilität	niedrige Viskosität für einfaches Vergießen; sehr schlagzäh und biegefest; temperaturbeständig bis 120 °C	gute thermische Beständigkeit bis zu 190 °C; niedrige Viskosität; kurze Entformzeiten; sehr schlagzäh; in zwei unterschiedlichen Topfzeiten verfügbar; einfärbbar	Einhaltung der Richtlinie 10/2011; gemäß der FDA-Vorschrift 21 CFR 177.2600 bei wiederholter Verwendung; gute mechanische Eigenschaften	kurze Entformzeit; gute thermische Eigenschaften; selbstlöschend nach FAR 25 und UL 94 V0 in 3 mm gemäß NF EN 60695-11-10; leicht einfärbbar mit organischen Farbstoffen
Anwendung			transparente Teile bis zu einer Dicke von 10 mm; kristallklare Teile in Mode, Schmuck, Kunst und Dekoration sowie Lampen gläser	transparente Teile bis zu einer Dicke von 100 mm; kristallklare Teile in Kunst und Dekoration	universelles System zur Simulation von ABS bei gleichzeitig hohen Anforderungen an die Temperaturbeständigkeit; gute chemische Beständigkeit	für Teile mit sehr guter Temperaturbeständigkeit wie PA 6.6, PPS und PEEK	kann von Hand, mit 2K- oder Vakuummaschinen gegossen werden, um ABS-Teile zu erhalten; für Teile, die mit wässrigen, sauren und fettthältigen Lebensmitteln in Berührung kommen; nicht freigegeben für Flüssigkeitskontakt	für Teile in der allgemeinen Industrie oder in der Luftfahrt, wenn eine bestimmte Brandklasse gefordert wird
<b>Verarbeitungsdaten (ca. Werte)</b>								
Mischviskosität [mPas]			500	500	850	250	450	700
Topfzeit [min]			8	20	6-7	5	20	5-7
Entformzeit [min]			60	45	45-75	60	120	45
<b>Physikalische Daten (ca. Werte)</b>								
Dichte [g/cm³]			1,06	1,06	1,14	1,19	1,19	1,35
Shore-Härte			D 85	D 86	D 80	D 80	D 85	D 86
Biege E-Modul [MPa]			2.400	2.100	2.300	1.850	2.800	3.700
Zugfestigkeit [MPa]			66	68	60	61	75	55
Biegefestigkeit [MPa]			110	100	80	80	117	133
Reißdehnung [%]			7,5	6	11	13	5	4
Schlagzähigkeit [kJ/m²]			48	42	> 60	41	25	26
Wärmeformbeständigkeit [°C]			80	85	110	190-195	-	90
Glasübergangstemperatur [°C]			95	100	> 120	220	80	100

# SILIKONE

## ESSIL 291:

- Kompatibel mit PUR-Gießharzen
- Sehr guter Oberflächenaspekt, selbst bei klaren Teilen
- Hohe Dimensionsstabilität
- Als selbstentlüftendes System für längere Einsatzdauer erhältlich



Dekorationsartikel aus SikaBiresin® PX

Elastische Form aus additionsvernetzendem Silikon ESSIL 291 für Teile mit gutem visuellen Aspekt

## SILIKONE

Harz	A	ESSIL 125	ESSIL 222	SikaBiresin® SI255	ESSIL 291	
Katalysator	B	ESSIL 125	ESSIL 222	SikaBiresin® SI255	ESSIL 291	ESSIL 292
Mischungsverhältnis [g]	A	100	100	100	100	
	B	5	100	10	10	
Farbe		weiß	hellblau	grau	transparent	
Eigenschaften		vulkanisiert durch Polykondensation; hohe Reißfestigkeit; verfügbar in langsamen und schnellen Varianten; hohe Reißdehnung; temperaturbeständig; Thixotropierzusatz (ESSIL 126 THIXO)	polyadditionsvernetzend; sehr gute Temperaturbeständigkeit; hohe Reißfestigkeit; sehr geringe Viskosität; kurze Aushärtezeit	polyadditionsvernetzend; hohe Härte und Maßstabilität; sehr gute PUR-Beständigkeit; praktisch Schwundfrei bei Raumtemperatur	sehr transparent; gute chemische Beständigkeit gegen Polyurethane; durch Polyaddition vulkanisiert; leicht zu mischen und zu vergießen; geringer Schwund bei Aushärtung bei Raumtemperatur; trockene Oberfläche	selbstentlüftend; verbessert die Lebenszeit der Form; ölige Oberfläche für bessere Trennwirkung
Anwendung		weiche Negative und flexible Formen für detaillierte Formen mit Hinterschnidungen; Prototypenteile oder maßstabgetreue Serienfertigungen für die Kunst- und Dekorationsindustrie	flexible Formen in denen Prototypen im Handverguss oder unter Vakuum hergestellt werden; selbsttrennende Formen für dekorative Teile	Herstellung von Negativen und flexiblen Formen; Formen mit komplexen Konturen und Hinterschnitten	weiche Negative, flexible Formen für die Prototypenindustrie; ESSIL 291 ist geeignet für Vakuum-Gießharze (PX Produkte); ESSIL 292 Katalysator bewirkt eine Verlängerung der Lebenszeit der Silikonform für mehr Abformungen	
<b>Verarbeitungsdaten (ca. Werte)</b>						
Mischviskosität [mPas]		-	4.000	25.000	40.000	38.000
Topfzeit [min]		80	10	90	60	
Entformzeit [h]		24	1	12	16	
<b>Physikalische Daten (ca. Werte)</b>						
Dichte [g/cm³]		1	1,13	1,30	-	
Shore-Härte		A 24	A 22	A 55	A 38	
Reißfestigkeit [N/mm]		17	20	10	24	
Reißdehnung [%]		-	380	275	350	

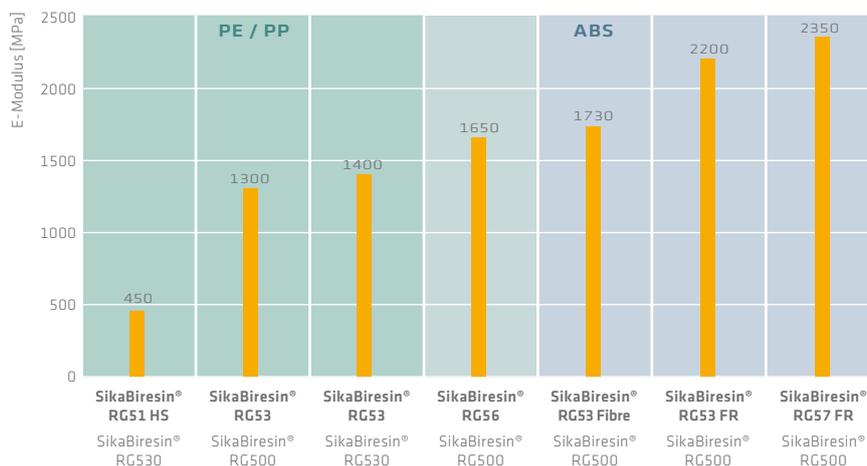
# NIEDERDRUCK-RIM-SYSTEME

## NIEDERDRUCK-RIM-SYSTEME

Sika bietet eine breite Palette von Niederdruck-RIM-Systemen für die schnelle Produktion von kleinen und mittleren Serien an, die die Eigenschaften von thermoplastischen Systemen abdecken.

### SikaBiresin® RG53:

- Bewährtes und universell einsetzbares System bei gleichzeitig leichter Verarbeitung
- Simulation von PE/PP mit hoher Schlagzähigkeit
- Mit SikaBiresin® RG500-Härter geeignet für hitzebeständige Gehäuse und Abdeckungen



## NIEDERDRUCK-RIM-SYSTEME

Komponente	POLYOL	A	SikaBiresin® RG51 HS	SikaBiresin® RG53		
Komponente	ISOCYANAT	B	SikaBiresin® RG530	SikaBiresin® RG500		SikaBiresin® RG530
Mischungsverhältnis [g]	A		100	100		
		B	50	75	80	
[ltr.]	B		43	62	66	
					schwarz / beige / grau	
Colour			schwarz / beige			
Characteristics			sehr schlagzäh; witterungsbeständig			
Applications			schockresistente Gehäuse und Abdeckungen			

### Verarbeitungsdaten (ca. Werte)

Viskosität (Harz) [mPas]	1.300	2.200
Topfzeit [sec]	60	60
Entformzeit [min]	10-20	> 10

### Physikalische Daten (ca. Werte)

Dichte [g/cm³]	1,15	1,2	
Shore-Härte	D 65	D 78	D 80
E-Modul [MPa]	450	1.300	1.400
Biegefestigkeit [MPa]	20	54	58
Schlagzähigkeit [kJ/m²]	unzerbrechlich	95	90
Wärmeformbeständigkeit [°C]	65	63 / 120*	60 / 110*
Glasübergangstemperatur [°C]	-	-	-

\* nach entsprechender Wärmebehandlung

**SikaBiresin® RG53 FR and RG57 FR:**

- Flammwidriges RIM-System für steife Gehäuse und Abdeckungen ähnlich ABS mit guter Hitzebeständigkeit
- SikaBiresin® RG53 FR mit UL94 V-0 Zertifizierung bietet eine lange Topfzeit für große Teile
- SikaBiresin® RG57 FR erfüllt die Anforderungen nach DIN EN 45545-2



Rasenmäher-Gehäuse mit hohen mechanischen Eigenschaften



Im RIM-Verfahren hergestelltes Teil mit komplexen Geometrien für den Automobilbereich

	SikaBiresin® RG56	SikaBiresin® RG53 Fibre	SikaBiresin® RG53 FR	SikaBiresin® RG57 FR
	SikaBiresin® RG500	SikaBiresin® RG500	SikaBiresin® RG500	SikaBiresin® RG500
	100	100	100	100
	80	60	54	44
	-	-	52	-
	schwarz	schwarz	schwarz / beige	dunkelgrau / beige
	steif; hohe Biegefestigkeit und Schlagzähigkeit; thermisch beständig	steif; geringer Schwund; gute Temperaturbeständigkeit	flammwidrig; temperaturbeständig; hohe Festigkeit und Steifigkeit	flammwidrig; temperaturbeständig; hohe Festigkeit und Steifigkeit
	Gehäuse und Abdeckungen mit guten mechanischen Eigenschaften	steife Gehäuse und Abdeckungen	steife Gehäuse und Abdeckungen mit UL94 V-0 Anforderungen	steife Gehäuse und Abdeckungen mit DIN EN 45545-2 Anforderungen
	2.900	6.000	3.500	3.800
	50	50	75	55
	> 10	> 10	> 10	> 10
	1,18	1,2	1,27	1,30
	D 82	D 81	D 84	D 80*
	<b>1.650</b>	<b>1.730</b>	<b>2.200</b>	<b>2.350</b>
	67	55	70	70*
	60	48	35	20*
	100 / 125*	63 / 125*	110*	90*
	-	-	-	-

# SCHNELLGIESSHARZE

## SCHNELLGIESSHARZE - GEFÜLLT

POLYOL	A	SikaBiresin® F230	SikaBiresin® F40	SikaBiresin® F10	SikaBiresin® F21	SikaBiresin® F23
ISOCYANATE	B	SikaBiresin® F230	SikaBiresin® F40	SikaBiresin® F10	SikaBiresin® F21	SikaBiresin® F21
Mischungsverhältnis [g]	A	100	100	100	100	100
	B	20	20	100	15	15
Farbe		weiß	blau	beige / grün / schwarz	hellgrau oder schwarz	hellblau
Eigenschaften		sehr gute Oberflächenbeschaffenheit nach der Bearbeitung; leicht zu schleifen, fräsen und polieren	hohe Abriebfestigkeit; geringer Schwund; niedrige Viskosität; schnell entformbar; kurze Topfzeit	einfaches Mischungsverhältnis; kurze Topfzeit, niedrige Viskosität; schnell entformbar; gute Temperaturbeständigkeit; geringer Schwund	nahezu geruchlos; leicht von Hand zu mischen; sehr gute Fließfähigkeit; sehr feines Gefüge; sehr gut mechanisch verarbeitbar	nahezu geruchlos; leicht von Hand zu mischen; sehr gute Fließfähigkeit; sehr geringer Schwund; gute Haftung auf Holzwerkstoffen; sehr gut mechanisch verarbeitbar
Anwendungen		Werkzeuge und Teile: Tiefziehwerkzeuge, Prüflöhren, Positioniervorrichtungen und dekorative Anwendungen, wenn eine gips- bzw. keramikartige Oberfläche gewünscht ist	Gießereiwerkzeuge wie Kernkästen, Gießereimodelle, Modellplatten, sowie für Teile und Formen, die eine hohe Abriebfestigkeit aufweisen sollen	Mehrzwecksystem für Werkzeuge: Tiefziehwerkzeuge, Prüflöhren, Positioniervorrichtungen, Prototypenteile, Gießereinegative	Gießen von Urmodellen und Kernseelen, Negativen und Abgüssen von mittlerer Größe	Gießen von Urmodellen und Kernseelen, Negativen und Abgüssen von größeren Abmessungen; für hohe Oberflächenqualität und Formgenauigkeit
<b>Verarbeitungsdaten (ca. Werte)</b>						
Mischviskosität [mPas]		900	2.000	2.500	2.100	1.500
Topfzeit [min]		4,25-5,25	5,25-6,30	4,45	5-6	7-8
Entformzeit [min]		30	60	45	30	120
<b>Physikalische Daten (ca. Werte)</b>						
Dichte [g/cm³]		1,58	1,70	1,64	1,7	1,7
Shore-Härte		D 80	D 84	D 73	D 80	D 80
Biegefestigkeit [MPa]		47	61	35	35	45
Druckfestigkeit [MPa]		63	57	33	75	60
Glasübergangstemp. [°C]		60	69	71	80	70

## SCHNELLGIESSHARZE - UNGEFÜLLT

POLYOL	A	SikaBiresin® F160	SikaBiresin® F27			SikaBiresin® F27 LV	SikaBiresin® F180	SikaBiresin® F190
ISOCYANAT	B	SikaBiresin® F160	SikaBiresin® F27	SikaBiresin® F27 w.	SikaBiresin® F55	SikaBiresin® F26	SikaBiresin® F180	SikaBiresin® F190
Mischungsverhältnis [g]	A	100	100			100	100	100
	B	100	100	100	80	100	100	100
Farbe		beige	beige	weiß		beige	weißlich	beige
Eigenschaften		schnell entformbar; niedrige Viskosität; gute Temperaturbeständigkeit nach Wärmebehandlung; einfaches Mischungsverhältnis; einstellbare Füllstoffzugabe	sehr gut bearbeitbar; kurze Entformzeit; sehr feines Gefüge; hoch füllbar			schnell entformbar; niedrige Viskosität auch mit hoher Füllstoffzugabe; geringer Schwund	sehr geringer Schwund, niedrige Viskosität auch mit hoher Füllstoffzugabe, einfaches Mischungsverhältnis 1:1, hohe Füllstoffzugabe möglich	
Anwendungen		wird hauptsächlich mit Füllstoff für Werkzeuge verwendet: Negative, Formen, Urmodelle mit RZ 30150 für einfache Nachbearbeitung; Tiefziehwerkzeuge mit RZ 209/6 für verbesserte Wärmeleitfähigkeit	Modelle, Kernseelen, Negative, Musterteile; detailgetreue kunstgewerbliche Artikel kleiner bis mittlerer Abmessung			ungefüllt hauptsächlich verwendet für Mock-ups und dekorative Anwendungen; gefüllt mit RZ 30150 für geringen Schwund und einfache bessere Nachbearbeitbarkeit	gleiche Anwendung wie bei SikaBiresin® F160, jedoch sind Gießdicken bis 50 mm in einem Schritt möglich	
<b>Verarbeitungsdaten (ca. Werte)</b>								
Mischviskosität [mPas]		90	50	30	140	35	80	125
Topfzeit [min]		2'20''	2'15''	2'15''	1'30''	2'20''	3'25''	7-9
Entformzeit [min]		30	> 20	> 20	> 15	> 15	45	90
<b>Physikalische Daten (ca. Werte)</b>								
Dichte [g/cm³]		1,08	1,1			1,1	1,08	1,07
Shore-Härte		D 75	D 70	D 70	D 75	D 70	D 70	D 68
Biegefestigkeit [MPa]		60	55	42	60	45	38	40
Schlagzähigkeit [kJ/m²]		14	25	60	50	23	18	20
Wärmeformbeständigkeit [°C]		-	80	75	75	75	-	-
Glasübergangstemp. [°C]		110	-	-	-	-	97	90

# PUR-GIESSHARZE

## GEFÜLLTE SCHNELLGIESSHARZE

Gefüllte Schnellgießharze sind besonders geeignet für die Herstellung von Modellen, Kernseelen und Negativen mit größeren Abmessungen und zeichnen sich durch geringe Schwundwerte aus.



SikaBiresin® F160 mit Füllstoffzugabe für den Verguss von Modellen mit höherer Schichtstärke

## UNGEFÜLLTE SCHNELLGIESSHARZE

Die ungefüllten Schnellgießharze werden aufgrund ihrer ausgezeichneten Fließfähigkeit meist für die Produktion von detailgetreuen Modellen und Formteilen mit geringen Wandstärken eingesetzt, können jedoch auch durch Zugabe von Füllstoffen in höheren Schichtdicken vergossen werden.

## PUR-GIESSHARZE MIT LANGER TOPFZEIT

### SikaBiresin® F46:

- Vorgefülltes Gießharz kann in dicken Schichten vergossen werden (z. B. für Hinterfüllungen)
- Das Ergebnis sind langlebige Kernseelen mit hoher Maßgenauigkeit

### SikaBiresin® F48 and SikaBiresin® F50:

- Haben eine geringe Viskosität und können ungefüllt für den Frontschichtguss eingesetzt werden
- Beide Systeme können hoch gefüllt werden, um sie als Vergussmasse mit guter Mechanik für großvolumige Werkzeuge einzusetzen

## PUR-GIESSHARZE MIT LANGER TOPFZEIT

POLYOL	A	SikaBiresin® F46		SikaBiresin® F48		SikaBiresin® F50	
ISOCYANAT	B	SikaBiresin® F46		SikaBiresin® F55		SikaBiresin® F50	
FÜLLSTOFF	C	-	-	TE-Füller	Al-Pulver	-	RZ 30150
Mischungsverhältnis [g]	A	100	100	100	100	100	100
	B	25	100	100	100	50	50
	C	-	-	350	250	-	180-240
Farbe		beige	opak	beige	grau	beige	
Eigenschaften		gut bearbeitbar; dick gießbar; maßgenau	gut bearbeitbar; hochfüllbar; abriebfest; schlagzäh	sehr geringer Schwund; gut bearbeitbar; dick gießbar; hohe Druckfestigkeit		sehr geringer Schwund; geringe Exothermie; gefüllt in Schichtdicken bis 400 mm vergießbar	
Anwendungen		Urmotive, Kernseelen, Negative, Gießereimotive	Frontschichtguss für Blechziehwerkzeuge und Gießereimotive	Hinterbau für Blechziehwerkzeuge und Gießereimotive		ungefüllt für Negative, Formen und Modelle; gefüllt für großvolumige Werkzeuge; mit RZ 209/6 für Stanzwerkzeuge mit besserer Gleitfläche	
<b>Verarbeitungsdaten (ca. Werte)</b>							
Mischviskosität [mPas]		3.000	1.500	gießfähig		350	7.500
Topfzeit [min]		40		45-60		35-50	-
Entformzeit [h]		16-24		16-24		6-12	
<b>Physikalische Daten (ca. Werte)</b>							
Dichte [g/cm³]		1,7	1,15	1,7	1,7	1,24	1,75
Shore-Härte		D 87	D 80	D 86	D 84	D 83	D 85
Druckfestigkeit [MPa]		110	94	104	90	85	90
Wärmeformbeständigkeit [°C]		80	75	-	-	-	-
Glasübergangstemperatur [°C]		-	-	-	-	-	65

# EP-GIESSHARZE

## EP-GIESSHARZE

Typische Vorteile von EP-Gießharzen sind ihre gute Beständigkeit gegenüber mechanischen, chemischen oder thermischen Einwirkungen und ihre einfachen Verarbeitungseigenschaften aufgrund des geringen Schwunds und der geringen Feuchtigkeitsempfindlichkeit.

## EP-GIESSHARZE FÜR WERKZEUGBAU

### SikaBiresin® G519:

- Schwarzes Allrounder-Harz mit guten Verarbeitungseigenschaften
- Gute Druck- und Abriebfestigkeit (z. B. Gießereimodelle)

### SikaBiresin® G32:

- Grün gefülltes Gießharz für Hinterfüllungen
- Mit SikaBiresin® F4-Härter für zusätzliche Füllstoffzugabe zur Reduzierung des Schwunds

### SikaBiresin® G33:

- Schwarz gefülltes Gießharz mit höchster Abriebfestigkeit und Maßgenauigkeit

## WÄRMEBESTÄNDIGE EP-GIESSHARZE

### SikaBiresin® G36N:

- Graues vorgefülltes Gießharz mit hoher Wärmeformbeständigkeit
- gutes Selbstentlüftungsverhalten
- Kann bis zu einer Schichtstärke von 100 mm vergossen werden
- Hohe mechanische Festigkeit

### SikaBiresin® G38:

- Hat gute Fließeigenschaften und kann bis zu einer Schichtstärke von 40 mm vergossen werden
- Muss zur Entformung nicht getempert werden



Tiefziehwerkzeug für Blisterverpackung hergestellt mit SikaBiresin® G38

EP-GIESSHARZE FÜR WERKZEUGBAU				WÄRMEBESTÄNDIGE EP-GIESSHARZE		
	A	SikaBiresin® G519	SikaBiresin® G32	SikaBiresin® G33	SikaBiresin® G36N	SikaBiresin® G38
	B	SikaBiresin® G519	SikaBiresin® F04	SikaBiresin® GC115	SikaBiresin® G36	SikaBiresin® G38
Mischungsverhältnis [g]	A	100	100	100	100	100
	B	10	7	6	10	7
Farbe		schwarz	grün	schwarz	grau	grau
Eigenschaften		vielseitig einsetzbar mit guter Verarbeitbarkeit; geringer Schwund; hohe Druck- und Abriebfestigkeit	niedrigviskos; hoch füllbar und dick gießbar	sehr schwundarm; hochabriebfest; sehr hart	gute Fließeigenschaften und lange Topfzeit; maximale Gussdicke bis zu 100 mm in offenen Gussformen; gute mechanische Eigenschaften nach der Temperung; geringer Schwund; gute Verarbeitbarkeit nach der Aushärtung	gute Fließ- und Entlüftungseigenschaften, sehr wärmebeständig, Entformung ohne Temperung möglich
Anwendungen		Werkzeuge, Blechziehformen, Gießereimodelle	Hintergießen im Gießereimodell und -formenbau	abriebfeste Führungen und Stützen für den Maschinenbau	wärmebeständige Werkzeuge und Formen, Spritzgussformen, Prototypen und Kleinserien, Vakuumtiefziehformen	wärmebeständige Formen, wie z. B. Vakuumtiefziehformen (Blisterverpackungen)
<b>Verarbeitungsdaten (ca. Werte)</b>						
Mischviskosität [mPas]		24.500	1.700	6.000	10.000	10.500
Topfzeit [min]		80	70	45-60	60-120	120
Entformzeit [h]		24	24	16	24*	16-24
<b>Physikalische Daten (ca. Werte)</b>						
Dichte [g/cm³]		2,25	1,6	1,9	1,8	1,8
Shore-Härte		D 90	D 90	D 90	D 88	D 90*
Druckfestigkeit [MPa]		110	112	120	110*	112*
Wärmeformbeständigkeit [°C]		-	51	60 / 95*	125*	> 130*
Glasübergangstemperatur [°C]		74	-	-	-	-

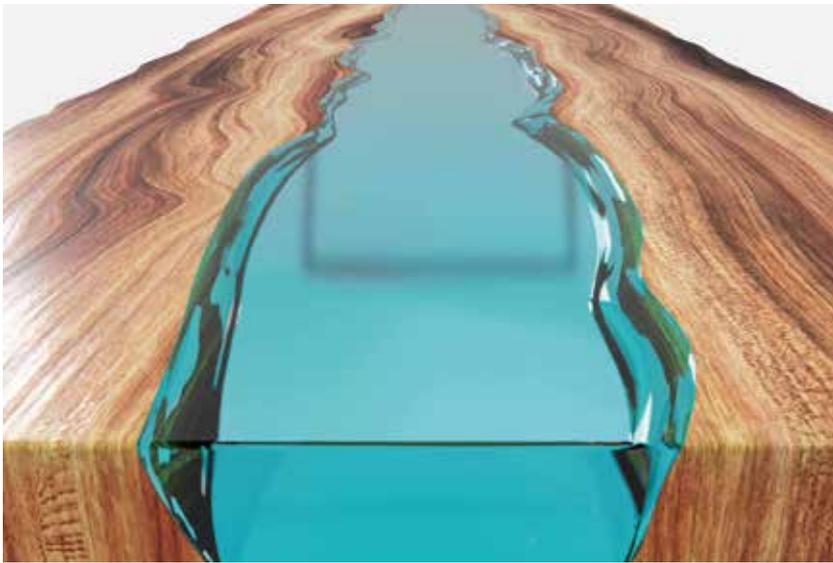
\* nach entsprechender Wärmebehandlung

## TRANSPARENTE EP-GIESSHARZE

Die transparenten EP-Gießharze bieten hohe Transparenz und werden hauptsächlich für transparente Einbettungen und Beschichtungen von dekorativen Gegenständen und transparenten Teilen verwendet.

### SikaBiresin® TD150:

- Transparentes EP-Mehrzwecksystem
- Ein Harz mit mehreren Härtern, geeignet für verschiedene Anwendungen vom Tiefguss bis zur dünnen Beschichtung
- Einfache manuelle Verarbeitung
- Ausgezeichnete Transparenz
- Gute UV-Stabilität



Ausgezeichnete Transparenz mit SikaBiresin® TD150



## TRANSPARENTE EP-GIESSHARZE

		SikaBiresin® TD150		
		A	B	
		SikaBiresin® TD140		SikaBiresin® TD165
Mischungsverhältnis [g]	A	100	100	100
	B	50	45	50
Farbe		transparent	transparent	transparent
Eigenschaften		hochtransparent; niedrigviskos; selbstentlüftend; gute UV-Stabilität	hochtransparent; niedrigviskos; selbstentlüftend; ein Guss bis zu 50 mm; gute UV-Stabilität	hochtransparent; einfaches Mischverhältnis 2:1; selbstentlüftend; schnelles Abbinden in dünnen Schichten; gute UV-Stabilität
Anwendungen		Anwendungen im künstlerischen und dekorativen Bereich, Einbettungen, River Tables, Mock-ups. Gießen bis zu 75 mm bei 20°C in einem Guss	Möbel, Anwendungen im künstlerischen und dekorativen Bereich, Herstellung von hochtransparenten und UV-beständigen Gussstücken wie River Tables, Einbettungen, Mock-ups, Pokale	Anwendungen im künstlerischen und dekorativen Bereich, Herstellung von transparenten Objekten von 1 mm bis 10 mm, wie z.B. dünne Einschlüsse, Einbettungen, Oberflächenversiegelungen und Beschichtungen von Holz
<b>Verarbeitungsdaten (ca. Werte)</b>				
Mischviskosität [mPas]		220	300	500
Topfzeit [min]		abhängig von Dicke, Volumen und Raumtemperatur		
Entformzeit [h]		abhängig von Dicke, Volumen und Raumtemperatur		
Klebefreie Zeit [h]		-		
<b>Physical data (approx. values)</b>				
Shore-Härte		D 78	D 80	D 81
Glasübergangstemperatur [°C]		42	47	53

# ELASTOMERE GIESSHARZE

Die Palette der elastomeren Gießharze enthält hochwertige PUR-Kunstharzsysteme mit einer großen Bandbreite an Shore-Härten (A 40 – D 67) und Anwendungsmöglichkeiten.

## ELASTOMERE GIESSHARZE FÜR DEN GIESSEREIMODELLBAU

Die zähhaften Gießmassen werden vorwiegend für hochabriebfeste und langlebige Oberflächenschichten (Frontschichtguss) von Kernkästen und Modellplatten eingesetzt.

### SikaBiresin® UR419:

- Die geringe Shore-Härte von A 96 bietet höchste Abriebfestigkeit bei Kernkästen. Insbesondere für den Einschussbereich ist das Material aufgrund seiner hohen Rückstellkraft hervorragend geeignet.
- SikaBiresin® UR419 mit 6–7 min Topfzeit für kleine Kernkästen und kurze Entformzeit

### SikaBiresin® UR132 NT:

- Bewährter Marktführer non-toxischer Gießereiharze für die Herstellung von Kernkästen für die Serienproduktion
- Standardhärter SikaBiresin® UR132 L Neu (B) funktioniert auch bei größeren Vergüssen bis 100 kg
- Sika® Cleaner 205 verbessert Haftung auf vorbereiteten Aluminium Unterbauten

### SikaBiresin® UR390:

- Bietet eine höhere Shore-Härte (D 67) und eine gute Wärmeformbeständigkeit neben einer guten Abriebfestigkeit
- Favorisiertes Produkt für Modellplatten



Kernkästen aus SikaBiresin® UR132 NT

## ELASTOMERE GIESSHARZE FÜR DEN GIESSEREIMODELLBAU

ISOCYANAT	A	SikaBiresin® UR419		SikaBiresin® UR132 NT		SikaBiresin® UR390	
POLYOL / AMIN	B	SikaBiresin® UR458	SikaBiresin® UR419	SikaBiresin® UR132 L Neu		SikaBiresin® UR390	
Mischungsverhältnis [g]	A	100		100		100	
	B	18	16	40	50		
Farbe		farbig-transparent		beige		beige bis dunkelbeige	
Eigenschaften		sehr gute Abriebfestigkeit und Schlagzähigkeit; hohe Rückstellkraft; gute Fließfähigkeit; schnelle Entformung		sehr gute Abriebfestigkeit; beide Komponenten ohne Totenkopf-Kennzeichnung; einfacher Handverguss ohne Temperung		gute Abriebfestigkeit und Schlagzähigkeit, höhere Shore-Härte und bessere Wärmeformbeständigkeit, niedrige Toxizität	
Anwendungen		kleinere Kernkästen / Bereich gegenüber der Einschussdüse		hochabriebfeste Kernkästen und Formplatten, auch mit größeren Abmessungen		Kernkästen und Gießereimodelle mit höherer Shore-Härte und hoher Hitzebeständigkeit T <sub>c</sub> von ~100 °C	
<b>Verarbeitungsdaten (ca. Werte)</b>							
Mischviskosität [mPas]		4.000	2.800	8.000	1.500		
Topfzeit [min]		20	6–7	16	14		
Entformzeit [h]		16	1–3	> 16	16		
<b>Physikalische Daten (ca. Werte)</b>							
Dichte [g/cm <sup>3</sup> ]		1,1	1,1	1,15	1,08		
Shore-Härte		A 97 (D 45)	A 98 (D 54)	D 62	D 67		
Reißdehnung [%]		700	375	330	120		
Abriebfestigkeit [mm <sup>3</sup> ]		270	90	70	190		

## ELASTOMERE GIESSHARZE FÜR DEN FORMENBAU

Die weichelastischen Typen mit ihrer sehr hohen Dehnung werden zum Bau von flexiblen Formen (ähnlich Silikon) und für Abgüsse aus verschiedensten Materialien (auch Keramik) verwendet. Die zähelastischen Produkte eignen sich für widerstandsfähige Formen und Formteile sowie als verschleißbeständige Beschichtungen im Sondermaschinenbau.

### SikaBiresin® UR350:

- Gummiartiges Elastomer, schwarz
- Hohe mechanische Eigenschaften
- Chemische Beständigkeit
- Gibt es in Shore A 80 und 85 (SikaBiresin® UR360)

### SikaBiresin® UR409:

- Neue Technologie bietet sehr gute Eigenschaften
- Aufgrund 1:1 Mischungsverhältnis und niedriger Viskosität einfach zu verarbeiten
- Beständig gegen Vibrationen in hoher Frequenz



Elastischer Faltenbalg  
hergestellt mit SikaBiresin® UR350

## ELASTOMERE GIESSHARZE FÜR DEN FORMENBAU

ISOCYANAT	A	SikaBiresin® UR404		SikaBiresin® UR340	SikaBiresin® UR350		SikaBiresin® UR303	SikaBiresin® UR305	SikaBiresin® UR409
POLYOL / AMIN	B	SikaBiresin® UR404	SikaBiresin® UR434	SikaBiresin® UR340	SikaBiresin® UR350	SikaBiresin® UR360	SikaBiresin® UR402	SikaBiresin® UR305	SikaBiresin® UR409
Mischungsverhältnis [g]	A	80	50	100	100	100	100	100	100
	B	100	100	50	35	40	35	60	100
Farbe		rötlich-transparent	hellbeige	hellbernstein	schwarz	schwarz	farbig-transparent	creme-weiß / schwarz	beige
Eigenschaften		sehr weich; hohe Dehnung; geringer Schwund		niedrige Viskosität; niedrige Feuchtigkeitsempfindlichkeit; gute Abriebfestigkeit; gute Maßstabilität	guter Weiterreißwiderstand, sehr gute Hydrolyse- und chemische Beständigkeit; gute Abriebfestigkeit; gute Reißdehnung		feuchtigkeitsunempfindlich; gummiartig; gute Zugfestigkeit und Elastizität; geringer Schwund	hochabriebfest, beschleunigbar mit SikaBiresin® HC586	feuchteunempfindlich; gute Reißfestigkeit und Elastizität
Anwendungen		Keramikindustrie, flexible Formen und Bauteile		Herstellung von Teilen, die elastomere Eigenschaften benötigen (Dichtungen, Formen, Sandstrahlmasken etc.)	Herstellung von halbsteifen Formen, Umformwerkzeugen, sowie Teilen, die eine gute Abriebfestigkeit und Reißfestigkeit aufweisen sollten		flexible Formen und Bauteile, Keramik- und Betonindustrie	Verschleißschutz, Elektronikverguss	Ultraschallschweißaufnahmen; elastische, flexible Formen
<b>Verarbeitungsdaten (ca. Werte)</b>									
Mischviskosität [mPas]		3.000	3.700	1.500	3.000	3.600	4.000	2.300	2.500
Topfzeit [min]		25	20	17	18	20	25	15-20	30
Entformzeit [h]		24	> 16	24	24	24	> 16	10-16	> 16
<b>Physikalische Daten (ca. Werte)</b>									
Dichte [g/cm³]		1,05	1,3	1,02	1,08	1,09	1,11	1,2	1,10
Shore-Härte		A 40	A 55	A 63	A 80	A 85	A 81	A 89	A 92
Weiterreißwiderstand [N/mm]		7	9	24	67	83	18	27	12
Reißdehnung [%]		> 600	> 600	1.000	620	810	400	300	650

**SikaBiresin® UR763:**

- Speziell gefülltes Elastomer für Keramikformen
- Feuchtigkeitsunempfindlich
- Kein Schwund



SikaBiresin UR763 ermöglicht die Herstellung komplexer Formen von Sanitärkeramik und Geschirr.

**SikaBiresin® UR548:**

- Weich eingestelltes Elastomer für Betonformen
- Hohe chemische Beständigkeit
- Hohe Maßgenauigkeit



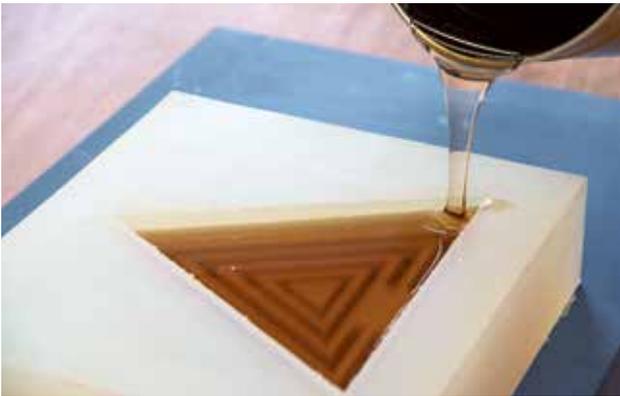
Entformung einer flexiblen Form für eine Verkleidung in Steinoptik hergestellt mit SikaBiresin® UR548

**ELASTOMERE GIESSHARZE FÜR DIE KERAMIKINDUSTRIE**

ISOCYANAT	A	SikaBiresin® UR406	SikaBiresin® UR701	SikaBiresin® UR303
POLYOL / AMIN	B	SikaBiresin® UR406	SikaBiresin® UR763	SikaBiresin® UR302
Mischungsverhältnis [g]	A	100	50	100
	B	30	100	40
Farbe		gelblich-transparent	pink	farbig-transparent
Eigenschaften		gummiartig; hohe Reißfestigkeit; unempfindlich gegenüber Feuchtigkeit; ausgezeichnete Fließfähigkeit; gute Zugfestigkeit und Elastizität; sehr geringer Schwund	sehr gut schleifbar; homogenes Material; niedrige Feuchtigkeitsempfindlichkeit; chemische Beständigkeit gegen Trennmittel	gummiartig; unempfindlich gegenüber Feuchtigkeit; gute Zugfestigkeit und Elastizität; Auswahl an Polyolen für unterschiedliche Härtegrade; sehr geringer Schwund
Anwendungen		Herstellung von flexiblen Formen für die Keramikindustrie; Formen für Betonverguss; flexible Teile	Keramikformen im Handverguss	Herstellung von flexiblen Formen für die Keramikindustrie; Formen für Betonverguss; flexible Teile
<b>Verarbeitungsdaten (ca. Werte)</b>				
Mischviskosität [mPas]		2.800	3.000	3.800
Topfzeit [min]		15-20	20	25
Entformzeit [h]		> 16	16	> 16
<b>Physikalische Daten (ca. Werte)</b>				
Dichte [g/cm³]		1,05	1,34	1,03
Shore-Härte		A 55	A 63	A 73
Weiterreißwiderstand [N/mm]		5	16	15
Reißdehnung [%]		450	850	550

**SikaBiresin® UR404/UR620:**

- Ungefüllt mittlere Härte 60-65A
- Schnelles Durchhärten
- Selbstständige flexible Formen, die nicht unbedingt einen Stützrahmen benötigen



Verguss von SikaBiresin® UR404

**SikaBiresin® UR595:**

- Halbsteifes Elastomer für Formen und Teile
- Mit drei verschiedenen Reaktivitäten und in acht verschiedenen Farben erhältlich
- Bestimmt für Betonstempel, weiche Lineale, Einleger in Betonteilen



**ELASTOMERE GIESSHARZE FÜR DIE BETON- UND BAUINDUSTRIE**

ISOCYANAT	A	SikaBiresin® UR703		SikaBiresin® UR404	SikaBiresin® UR503			SikaBiresin® UR505	
POLYOL / AMIN	B	SikaBiresin® UR730	SikaBiresin® UR745	SikaBiresin® UR620	SikaBiresin® UR530	SikaBiresin® UR548	SikaBiresin® UR563 L20	SikaBiresin® UR572	SikaBiresin® UR595
Mischungsverhältnis [g]	A	40	70	100	10	30	35	30	55
	B	100	100	40	100	100	100	100	100
Farbe		beige	beige	rötlich-transparent	beige	ocker	grau oder beige	beige	farbig
Eigenschaften		geringer Schwund nach Aushärtung; gute Reißfestigkeit; geringe Feuchtigkeitsempfindlichkeit; gute chemische Beständigkeit			hohe Reißdehnung; hohe Reißdehnung; geringe Härte; chemische Beständigkeit	hohe Reißdehnung; niedrige Viskosität; gute mechanische Beständigkeit	gute chemische Beständigkeit; gute mechanische Eigenschaften; in zwei Topfzeiten erhältlich	einfache Verarbeitung; gute Reißfestigkeit; gute chemische Beständigkeit	leichte Verarbeitung; gute Reißfestigkeit; gute Schlagzähigkeit; schnell entformbar; erhältlich in 8 Farben
Anwendungen		Herstellung von Formen oder flexiblen Bauteilen; im Handverguss oder mit der Hilfe einer 2K-Anlage; große Volumen mit SikaBiresin® UR745 in einem Schritt möglich			Herstellung von komplizierten Betonformen	Herstellung von Formen für die Betonindustrie im Handverguss oder mit 2K-Anlage	Herstellung von Formen und Werkzeugen für die Betonindustrie; speziell für elastische Formen zur Serienproduktion von Betongießteilen	Herstellung von flexiblen Formen und Teilen, im Handverguss oder mit 2K-Anlage	Herstellung von halbsteifen Teilen oder Formen; Topfzeit abhängig vom Verarbeitungsprozess (per Hand oder 2K-Anlage)
<b>Verarbeitungsdaten (ca. Werte)</b>									
Mischviskosität [mPas]		2.300	2.450	6.500	4.000	2.000	2.500	1.000	1.000
Topfzeit [min]		40-60	40-50	10	15-20	15-20	15-20 (30 mit SikaBiresin® UR563 S)	15-20	verschieden
Entformzeit [h]		24	18	> 16	24	16	16-24	24	12
<b>Physikalische Daten (ca. Werte)</b>									
Dichte [g/cm³]		1,116	1,14	1,1	1,35	1,31	1,31	1,25	1,25
Shore-Härte		A 30	A 50	A 60-65	A 30	A 50	A 65	A 75	A 94
Weiterreißwiderstand [N/mm]		8.5	18	13	6	14	16.5	31	64
Reißdehnung [%]		1.500	1.200	300	900	550	670	700	400

# KLEBSTOFF- UND SPACHTELSYSTEME FÜR BLOCKMATERIALIEN UND MODELLPASTEN

## KLEBSTOFF- UND SPACHTELSYSTEME FÜR BLOCKMATERIALIEN UND MODELLPASTEN

Die Klebstoff- und Spachtelsysteme sind speziell an die Advanced Resins Blockmaterialien angepasst und sind dabei auf Farbe und mechanisch-physikalische Eigenschaften der Blockmaterialien abgestimmt. Daraus resultiert ein vergleichbares Verhalten hinsichtlich Bearbeitbarkeit und späterem Einsatz in der Anwendung.

## KLEBSTOFFE

Bei der Klebstoffentwicklung wird neben einer ausreichend hohen Klebefestigkeit auf eine möglichst schnelle Durchhärtung geachtet.



## KLEBSTOFFE FÜR BLOCKMATERIALIEN

	A	Labelite Glue	SikaBiresin® B260	Adekit® A130	SikaBiresin® B180	SikaBiresin® B175
	B	-	SikaBiresin® RG530	Adekit® A130	SikaBiresin® B180	-
Mischungsverhältnis [g]	A	-	100	100	100	100
	B	-	65	100	32	14
Farbe		dunkelbernstein	braun	hellbernstein	bernstein	blau
Basis		-	PUR	EP		
Eigenschaften		speziell formulierter 1K-Klebstoff ohne Mischen; leicht zu applizieren und schnelles Abbinden; besitzt ähnliche Eigenschaften wie leichte Schaumplatten	speziell formulierter Klebstoff für orangefarbene und braune Platten mittlerer Dichte; gutes Gleichgewicht zwischen Offenzeit und Abbindezeit	schnell abbindender 2K-EP-Klebstoff für das Kleben von kleinen Teilen; innerhalb 30 Minuten fräsbar	thixotroper 2K-EP-Klebstoff; einfache Applikation bei gleichzeitig langer Offenzeit für das Verkleben von großen Teilen; für Anwendungen, die eine gute Hitzebeständigkeit erfordern	speziell formulierter Klebstoff für die Verklebung von LAB 973 oder LAB975 NEW Platten
Geeignet für		alle Labelite- und M-Platten von M80 bis M450	Labelite 350E und 45PK, alle Prolab- und M-Platten von M440 bis M700	alle Platten mittlerer und hoher Dichte		LAB 975 NEW und LAB 973
<b>Verarbeitungsdaten (ca. Werte)</b>						
Verbrauch [kg/m²]		0,12-0,15	0,9	0,60-0,65	0,65-0,70	0,53
Offenzeit [min]		-	20 min	10 min	15 min	60 min
Abbindezeit [h]		2 h	6 h	30 min	16 h	16 h
<b>Physikalische Daten (ca. Werte)</b>						
Dichte [g/cm³]		1,15	0,8	1,15	1,16	0,78
Shore-Härte		-	D 63	D 80	D 82	D 74
Thermische Beständigkeit [°C]		80	-	-	HDT: 90 °C	125



## SPACHELSYSTEME

Der cremig-geschmeidige Charakter der Spachtelsysteme ergibt eine gute Füll- und Ziehfähigkeit. Sie eignen sich zum Modellieren, Egalisieren und Ausbessern von Formkörpern aus Advanced Resins Kunstharzen, Holz oder Metall bei Urmodellen und Negativen im Modell-, Formen- und Werkzeugbau.

Easymax ist geruchlos und bietet eine schnelle Abbindezeit. Das Produkt eignet sich besonders als Reparaturspachtel für PUR-Platten mittlerer Dichte

### SPACHELSYSTEME FÜR BLOCKMATERIALIEN UND MODELLPASTEN

	A	SikaBiresin® B370	SikaBiresin® B375	Easymax	SikaBiresin® SC175 / SC180 / SC380 / SC390
	B	BPO-Paste	BPO-Paste	Easymax R	SikaBiresin® GC11
Mischungsverhältnis [g]	A	100	100	100	100
	B	2	2	100	20 / 13 / 17 / 15
Farbe		braun	weiß	grau, braun, beige	grau, braun
Basis		Polyester		PUR	EP
Eigenschaften		gute Haftung; schnell aushärtend und klebfrei; gut schleifbar		schnell abbindend; geringe Dichte; 2K-PUR-Spachtel für braune Platten mittlerer Dichte; geruchlos	EP-Spachtel mit denselben Eigenschaften wie extrudierbare Pasten
Geeignet für		SikaBlock® PROLAB 65, SikaBlock® M600 N / M700 N	alle Platten mittlerer und hoher Dichte	SikaBlock® PROLAB 65, SikaBlock® M600 N / M700 N	SikaBiresin® SC175 / SC180 / SC380 / SC390
<b>Verarbeitungsdaten (ca. Werte)</b>					
Topfzeit [min]		5	5	5	10
Abbindezeit [min]		> 20	> 20	20	4 h
<b>Physikalische Daten (ca. Werte)</b>					
Dichte [g/cm³]		1,6	1,9	0,73	0,62 / 0,75 / 0,75 / 0,90
Shore-Härte		D 70	D 75	D 64	D 57 / D 63 / D 64 / D 70

# FÜLLSTOFFE, ZUSATZMITTEL UND OBERFLÄCHEN-VORBEHANDLUNG

## FÜLLSTOFFE

Die Füllstoffe in Pulver- oder Granulatform dienen zur Modifizierung der Eigenschaften von Laminier- und Gießharzen:

- Geringerer Schwund und niedrigere Exothermie sowie höhere Gießdicke
- Höhere Druckfestigkeit oder Wärmeleitfähigkeit
- Geringere Materialkosten

Bezüglich der Verfügbarkeit der Produkte in Ihrem Land wenden Sie sich bitte an Ihre Kontaktperson.



FÜLLSTOFFE					
	Aluminium-Granulat	Aluminium-Pulver		LF-Füller	TE-Füller
		RZ 209/6	RZ 1476	RZ 30002	RZ 30150
<b>Farbe</b>	silber bis matt-grau	silber bis matt-grau	weiß	grau	weiß
<b>Verpackungseinheit</b>	25 kg Papiersack	6 x 5 kg; 25 kg Papiersack	7 kg Papiersack	20 kg Papiersack	25 kg Papiersack
<b>Beschreibung</b>	Aluminium-Granulat	Aluminium-Pulver	Hohlglas-Microballons	Aluminiumsilicat Microballons	Aluminiumhydroxid-Pulver
<b>Anwendung</b>	Hinterfüllungen mit guter Wärmeleitfähigkeit und guter Bearbeitbarkeit	Hinterfüllungen und Teile mit guter Wärmeleitfähigkeit und guter maschineller Bearbeitbarkeit	Formstoffe aus syntaktischem Schaum	Hinterfüllungen mit geringer Dichte; leichte Betonmischungen	gut bearbeitbare Hinterfüllungen
<b>Verarbeitungsdaten (ca. Werte)</b>					
<b>Schüttdichte [g/cm<sup>3</sup>]</b>	1-1,5	1,0	0,15	0,4	1,2
<b>Beispielmischung</b>	SikaBiresin® G32 (A) Harz : Füllstoff (100 : 100)	SikaBiresin® F27 (A) Harz : Füllstoff (100 : 300)	SikaBiresin® F46 (A) Harz : Füllstoff (100 : 100)	SikaBiresin® F27 (A) Harz : Füllstoff (100 : 100)	SikaBiresin® F26 (A) Harz : Füllstoff (100 : 250)
<b>Physikalische Daten (ca. Werte)</b>					
<b>Dichte [g/cm<sup>3</sup>]</b>	2,7	2,7	0,25	0,6-0,7	2,4
<b>Körnung [mm]</b>	0,6-1,2	0-0,07 oder < 0,063	0,1	0,01-0,25 oder 0,3	0-0,032 oder 0,07

## OBERFLÄCHEN-VORBEHANDLUNG

Hochwertige Trennmittel, Reiniger und Aktivatoren sorgen für eine optimale Oberflächen-Vorbehandlung.



## OBERFLÄCHEN-VORBEHANDLUNG

	Sika® Liquid Wax-815 *	Sika® Pasty Wax-818 *	Sika® Liquid Wax-852 *	Sika® Liquid Spray-872 *	Sika® Handclean	Sika® Reinigungsmittel 5	Sika® Activator 205
<b>Farbe</b>	milchig	weißlich	weißlich	transparent	orange/weiß	klar transparent	farblos
<b>Verpackungseinheit</b>	6 x 0,71 kg; 3,55 kg	8 x 0,45 kg	6 x 0,73 kg; 7,3 kg	6 x 400 ml	70 Stück	1 l; 10 l	1 l; 0,25 l
<b>Beschreibung</b>	niedrigviskose Wachsdispersion; schnell trocknend	pastöse Wachsdispersion; schnell trocknend	flüssiges, fetthaltiges Wachs; schnell trocknend	fetthaltiges Wachs-Spray; silikonfrei	imprägnierte Tücher mit Handreinigungsformel	mildes Lösemittelgemisch	Primer mit niedriger Viskosität, für nicht poröse Untergründe
<b>Anwendung</b>	Trennmittel für EP- und PUR-Systeme im Modellbau; für versiegelte, lackierte und metallische Oberflächen		Trennmittel für PUR-Systeme im Modellbau und Silikone; für poröse Oberflächen	Trennmittel für PUR-Systeme im Modellbau und Silikone	zeitsparende schnelle Reinigung von Maschinen, Werkzeug und Zubehör	Reinigung von Geräten und Oberflächen	Haftungsverbesserung von elastomeren PUR-Gießharzen (SikaBiresin® U132 NT) auf vorbehandelten Aluminium-Untergründen
<b>Verarbeitungsdaten (ca. Werte)</b>							
<b>Materialbedarf [g/m²]</b>	<b>Pinsel-auftrag</b>	70	50-100	70	-	-	30-60
	<b>Sprüh-auftrag</b>	30	-	30	30	-	-
<b>Trockenzeit [min]</b>	5-10	5-10	5-10	5-10	-	-	10
<b>Physikalische Daten (ca. Werte)</b>							
<b>Dichte [g/cm³]</b>	0,71	0,84	0,73	0,73	-	-	-

## ZUSATZMITTEL

Misch-Zusatzstoffe werden den Flüssig-Systemen zugegeben, um die Produkte gezielt zu thixotropieren, verdünnen, beschleunigen oder einzufärben.



## ZUSATZMITTEL (Thixotropieren, Beschleunigen, Einfärben)

	Stellmittel T RZ 55	Biresin® HC 586 (Beschleuniger)	SikaBiresin® Colour Paste	CP Colour
<b>Farbe</b>	weiß	hellgelb	weiß, schwarz, grün, rot, blau, gelb, dunkelblau, rosa, orange	weiß, schwarz, grün, rot, blau, gelb
<b>Verpackungseinheit</b>	1,0 kg	0,5 kg	8 x 0,5 kg; Colourkit: 9 x 0,5 kg	0,5 kg; Colourkit: 6 x 0,025 kg
<b>Anwendung</b>	lockeres, nicht staubiges Pulver zur Thixotropierung von EP- und PUR-Systemen	Beschleunigung von PUR-Systemen auf MDI-Basis für kürzere Entformzeiten	Einfärben von EP- und PUR-Systemen	Einfärben und Pigmentieren von PUR-Vakuumgießharzen, speziell für PX-Range

# ÜBERSICHTSTABELLE PRODUKTBEZEICHNUNGEN

Vorheriger Name	Neuer Name	Vorheriger Name	Neuer Name
Biresin® BF 620	SikaBiresin® UR620	Biresin® G53	SikaBiresin® RG530
Biresin® CH80-6	SikaBiresin® CH80-6	Biresin® G55	SikaBiresin® F55
Biresin® CH80-10	SikaBiresin® CH80-10	Biresin® Kleber orange/braun	SikaBiresin® B260
Biresin® CH83-2	SikaBiresin® CH83-2	Biresin® Kraftkleber Thix	SikaBiresin® B180
Biresin® CH83-6	SikaBiresin® CH83-6	Biresin® L80	SikaBiresin® L80
Biresin® CH83-10	SikaBiresin® CH83-10	Biresin® L84	SikaBiresin® L84
Biresin® CH94-2	SikaBiresin® CH94-2	Biresin® L84T	SikaBiresin® L84 T
Biresin® CH120-3	SikaBiresin® CH120-3	Biresin® L90	SikaBiresin® L90
Biresin® CH120-6	SikaBiresin® CH120-6	Biresin® LS	SikaBiresin® LS100
Biresin® CH122-1	SikaBiresin® CH122-1	Biresin® RG51 HS	SikaBiresin® RG51 HS
Biresin® CH122-3	SikaBiresin® CH122-3	Biresin® RG53	SikaBiresin® RG53
Biresin® CH122-5	SikaBiresin® CH122-5	Biresin® RG53 Fibre	SikaBiresin® RG53 Fibre
Biresin® CH122-9	SikaBiresin® CH122-9	Biresin® RG53 FR	SikaBiresin® RG53 FR
Biresin® CH132-2	SikaBiresin® CH132-2	Biresin® RG56	SikaBiresin® RG56
Biresin® CH132-5	SikaBiresin® CH132-5	Biresin® RG57 FR	SikaBiresin® RG57 FR
Biresin® CH132-7	SikaBiresin® CH132-7	Biresin® S8 (A)	SikaBiresin® GC108
Biresin® CH135-4	SikaBiresin® CH135-4	Biresin® S8 (B)	SikaBiresin® GC08
Biresin® CH135-8	SikaBiresin® CH135-8	Biresin® S12 (A)	SikaBiresin® GC112
Biresin® CH170-3	SikaBiresin® CH170-3	Biresin® S12 (B)	SikaBiresin® GC12
Biresin® CH172-6	SikaBiresin® CH172-6	Biresin® S15 (A)	SikaBiresin® GC115
Biresin® CR80	SikaBiresin® CR80	Biresin® S15 (B)	SikaBiresin® GC05
Biresin® CR82	SikaBiresin® CR82	Biresin® S19 (A)	SikaBiresin® GC119
Biresin® CR83	SikaBiresin® CR83	Biresin® S19 (B)	SikaBiresin® GC19
Biresin® CR120	SikaBiresin® CR120	Biresin® Schaumkleber	Labelite Glue
Biresin® CR122	SikaBiresin® CR122	Biresin® Spachtel braun neu	SikaBiresin® B370
Biresin® CR131	SikaBiresin® CR131	Biresin® Spachtel weiß	SikaBiresin® B375
Biresin® CR132	SikaBiresin® CR132	Biresin® U1302	SikaBiresin® UR302
Biresin® CR172	SikaBiresin® CR172	Biresin® U1303	SikaBiresin® UR303
Biresin® F4	SikaBiresin® F4	Biresin® U1305	SikaBiresin® UR305
Biresin® G21	SikaBiresin® F21	Biresin® U1320 L Neu	SikaBiresin® UR320 L Neu
Biresin® G23	SikaBiresin® F23	Biresin® U1320 NT	SikaBiresin® UR320 NT
Biresin® G26	SikaBiresin® F26	Biresin® U1402	SikaBiresin® UR402
Biresin® G27	SikaBiresin® F27	Biresin® U1404	SikaBiresin® UR404
Biresin® G27 LV	SikaBiresin® F27 LV	Biresin® U1406	SikaBiresin® UR406
Biresin® G27 w.	SikaBiresin® F27 w.	Biresin® U1409	SikaBiresin® UR409
Biresin® G32	SikaBiresin® G32	Biresin® U1419	SikaBiresin® UR419
Biresin® G33	SikaBiresin® G33	Biresin® U1434	SikaBiresin® UR434
Biresin® G36	SikaBiresin® G36	Biresin® U1458	SikaBiresin® UR458
Biresin® G38	SikaBiresin® G38	Biresin® U5	SikaBiresin® RG500
Biresin® G46	SikaBiresin® F46	Biresin® VG280	SikaBiresin® PX300
Biresin® G48	SikaBiresin® F48	EPO 5019	SikaBiresin® G519

Vorheriger Name	Neuer Name	Vorheriger Name	Neuer Name
Epolam 2002	SikaBiresin® L202	PX 225 OP	SikaBiresin® PX225 L4
Epolam 2025	SikaBiresin® L205	PX 226	SikaBiresin® PX226
Epolam 2080 (A)	SikaBiresin® CR190	PX 226-PX 245	SikaBiresin® PX2645 L4
Epolam 2080 (B)	SikaBiresin® CH190-4	PX 226L-PX 245L	SikaBiresin® PX2645 L9
Epopast 400	SikaBiresin® L400	PX 234 HT	SikaBiresin® PX234 HT
Epopast 402	SikaBiresin® L402	PX 245	SikaBiresin® PX245
F1	SikaBiresin® F10	PX 280	SikaBiresin® PX280
F10	SikaBiresin® F10	PX 331	SikaBiresin® PX331
F23	SikaBiresin® F230	PX 761	SikaBiresin® PX761
F23-1	SikaBiresin® F230	PX 5210	SikaBiresin® PX521
F40	SikaBiresin® F40	PX 5212	SikaBiresin® PX522
F40-1	SikaBiresin® F40	PX 5213	SikaBiresin® PX523
F50	SikaBiresin® F50	SC 258	SikaBiresin® SC258
F160	SikaBiresin® F160	Translux D150	SikaBiresin® TD150
F160-1	SikaBiresin® F160	UPX 8400-1 (A) + (B)	SikaBiresin® PX840
F180	SikaBiresin® F180	UPX 8400-1 (C)	SikaBiresin® PX840 Extender
F180-1	SikaBiresin® F180	UR 3440	SikaBiresin® UR340
F190	SikaBiresin® F190	UR 3450	SikaBiresin® UR350
F190-1	SikaBiresin® F190	UR 3460	SikaBiresin® UR360
GC 11	SikaBiresin® GC11	UR 3490	SikaBiresin® UR390
GC 14	SikaBiresin® GC14	UR 5803	SikaBiresin® UR503
GC 20	SikaBiresin® GC20	UR 5805	SikaBiresin® UR505
GC1 050	SikaBiresin® GC050	UR 5895	SikaBiresin® UR595
GC1 080	SikaBiresin® GC080	UR 7801	SikaBiresin® UR701
LAB 850	SikaBlock® LAB 850	UR 7803	SikaBiresin® UR703
LAB 920	SikaBlock® LAB 920	UR 7830	SikaBiresin® UR730
LAB 1000	SikaBlock® LAB 1000	UR 7845	SikaBiresin® UR745
PROLAB 65	SikaBlock® PROLAB 65	UR 7863	SikaBiresin® UR763
PX 205	SikaBiresin® PX205	UR 58300	SikaBiresin® UR530
PX 212-225	SikaBiresin® PX22	UR 58480	SikaBiresin® UR548
PX 212	SikaBiresin® PX212 L5	UR 58630	SikaBiresin® UR563 L20
PX 223 HT	SikaBiresin® PX223 HT	UR 58720	SikaBiresin® UR572



# Globale Lösungen – Lokaler Service

Es gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Beachten Sie die Hinweise in den Produktdatenblättern.

Die dazugehörigen aktuellen Produktdatenblätter und Informationen zu weiteren Erzeugnissen finden Sie unter:  
[www.sika.de/advanced-resins](http://www.sika.de/advanced-resins)

**Sika Deutschland GmbH  
Advanced Resins**

Stuttgarter Strasse 139  
D-72574 Bad Urach  
Germany  
Tel: +49 (0) 7125 940 7692  
Email: [verkauf.industry@de.sika.com](mailto:verkauf.industry@de.sika.com)  
[www.sika.de/advanced-resins](http://www.sika.de/advanced-resins)

**Sika Automotive France SAS  
Advanced Resins**

Z.I. des Béthunes - 15 rue de l'Équerre  
CS 40444 Saint Ouen l'Aumône  
95005 Cergy Pontoise Cedex - France  
Telefon: +33 (0) 134 40 34 60  
Fax: +33 (0) 134 21 97 87  
E-Mail: [advanced.resins@fr.sika.com](mailto:advanced.resins@fr.sika.com)

**BUILDING TRUST**

