

PRODUKTDATENBLATT

SikaBiresin® PX300 F55 (Biresin® VG280)

PUR-VAKUUMGIEßHARZ

ANWENDUNGEN

- Herstellung von sehr widerstandsfähigen Gehäusen, Auskleidungen und anderen Formteilen
- Herstellung dünnwandiger Teile mit komplizierter Formgebung

HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Simulation von ABS und PVC
- Schnellhärtend mit guter Fließfähigkeit
- Sehr steif, sehr hohe Schlagzähigkeit
- Einfärbbar mit **SikaBiresin® Colour Paste**

BESCHREIBUNG

Basis	Zweikomponentiges PUR-System
Komponente A	SikaBiresin® PX300 , Polyol, beige
Komponente B	SikaBiresin® F55 , Isocyanate auf MDI-Basis, gelblich-transparent

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

		Polyol (A)	Isocyanat (B)
Komponenten		SikaBiresin® PX300	SikaBiresin® F55
Viskosität, 25 °C	mPa.s	1.200	250
Dichte	g/cm ³	1,06	1,22
Mischungsverhältnis A : B	nach Gewicht	80	100
		Mischung	
Farbe		Gelblich-transluzent	
Viskosität, 25 °C	mPa.s	600	
Topfzeit, 500 g, 20 °C	min	4	
Entformzeit	min	60 – 90	
Aushärtezeit, RT	d	1 – 3	

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Dichte	ISO 1183	g/cm ³	1,1
Shore Härte	ISO 868	-	D 84*
Biegemodul	ISO 178	MPa	2.800*
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	120*
Zugfestigkeit	ISO 527	MPa	75*
Bruchdehnung	ISO 527	%	7*
Schlagzähigkeit	ISO 179	kJ/m ²	100*
Linear Schwund, 4 – 5 mm Schichtstärke	Interner Test	%	0,35*

* ca. Werte nach 1 Stunde bei 70 °C

THERMISCHE UND SPEZIFISCHE EIGENSCHAFTEN

Wärmeformbeständigkeit	ISO 75B	°C	80*
Wärmeausdehnungskoeffizient α_T	DIN 53 752	K ⁻¹	74 x 10 ⁻⁶

* ca. Werte nach 1 Stunde bei 70 °C

VERPACKUNGSEINHEITEN

- | | |
|-----------------------------------|------|
| ■ Polyol (A), SikaBiresin® PX300 | 4 kg |
| ■ Isocyanat (B), SikaBiresin® F55 | 5 kg |

VERARBEITUNG

- Die Material- und Verarbeitungstemperatur muss zwischen 18 °C und 25 °C liegen.
- Die Silikonformtemperatur muss mindestens 70 °C betragen.
- Das Material kann nur in einer Vakuumgießmaschine verarbeitet werden.
- Vor der Verwendung ist das Material auf Homogenität und Kristallisation zu prüfen.
- Nach längerer Lagerung bei niedriger Temperatur kann es zur Kristallisation der Komponenten kommen. Dieser Prozess kann leicht rückgängig gemacht werden, indem die betroffene Komponente auf maximal 70 °C erhitzt wird, bis die Kristalle verschwunden sind.
- Vor der Verarbeitung muss Komponente A gut aufgeschüttelt werden.
- Das Polyol entsprechend dem Mischungsverhältnis in den oberen Mischbecher einwiegen, wobei das Restmaterial im Becher zu berücksichtigen ist. Wiegen Sie das Isocyanat entsprechend dem Mischungsverhältnis in den unteren Mischbecher ein.
- Beide Komponenten müssen getrennt unter Vakuum evakuiert werden, bis die Luftblasen verschwunden sind.
- Nach dem Evakuieren müssen die beiden Komponenten in der Vakuummaschine 45 Sekunden bis 1 Minute lang gemischt werden, wobei die Topfzeit zu beachten ist.
- Das Produkt muss sofort nach dem Vermischen in die vorgewärmte Silikonform gegossen werden. Nach dem Gießen muss die Form zum Aushärten für 60 bis 90 Minuten in einen auf 70 °C vorgeheizten Ofen gestellt werden.
- Angebrochene Gebinde sind stets sofort wieder feuchtigkeitsdicht zu verschließen.
- Das Restmaterial muss so schnell wie möglich aufgebraucht werden.
- Ein Tempern des entformten Bauteils kann die endgültigen mechanischen Eigenschaften verbessern.
- Abhängig von der Geometrie und dem Gewicht des Bauteils wird beim Tempern eine entsprechende Stützvorrichtung empfohlen.

LAGERBEDINGUNGEN

Mindesthaltbarkeit	■ Polyol (A), SikaBiresin® PX300	12 Monate
	■ Isocyanat (B), SikaBiresin® F55	12 Monate
Lagertemperatur	■ Polyol (A), SikaBiresin® PX300	15 °C – 25 °C
	■ Isocyanat (B), SikaBiresin® F55	15 °C – 25 °C

WEITERE INFORMATIONEN

Die hier enthaltenen Informationen dienen nur zur allgemeinen Orientierung. Hinweise zu spezifischen Anwendungen sind auf Anfrage bei der technischen Abteilung von Sika Advanced Resins erhältlich. Folgende Dokumente sind zusätzlich verfügbar: Sicherheitsdatenblatt.

HINWEIS MESSWERTE

Alle in diesem Datenblatt genannten technischen Werte basieren auf Laborversuchen. Aufgrund von nicht beeinflussbaren Umständen können tatsächlich gemessene Werte abweichen.

ARBEITSSCHUTZBESTIMMUNGEN

Für den Umgang mit unseren Produkten bei Transport, Handhabung, Lagerung und Entsorgung sind die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt die Produkte wurden sachgerecht gelagert und angewandt. Wegen unterschiedlichen Materialien und Untergründen sowie abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, Sika rechtzeitig und vollständig übermittelt wurden. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen aktuellen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen. Es gilt das jeweils neueste lokale Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden sollte oder im Internet unter www.sika.de heruntergeladen werden kann.

Kontakt

SIKA DEUTSCHLAND GMBH

Business Unit Industry
Stuttgarter Straße 139
72574 Bad Urach
Phone: +49 7125 940-7692
E-Mail: industry@de.sika.com
Website: www.sika.de

SIKA AUTOMOTIVE FRANCE S.A.S.

ZI des Béthunes - 15, Rue de l'Equerre
95310 Saint-Ouen-l'Aumône
CS 40444
95005 Cergy Pontoise Cedex - FRANCE
Phone: +33 1 34 40 34 60
Fax: +33 1 34 21 97 87
E-Mail: advanced.resins@fr.sika.com
Website: www.sikaadvancedresins.fr

Sika S.A.U.

Carretera de Fuencarral, 72
28108 Alcobendas (Madrid) - SPAIN
Phone: +34 916 572 375
E-Mail: pedidos.sika@es.sika.com
Website: esp.sika.com

Sika Italia S.p.A.

Via Luigi Einaudi 6
20068 Peschiera Borromeo (MI) - Italy
Phone: +39 02 54778111
Fax +39 02 54778 119
E-Mail: info@sika.it
Website: www.sika.it

Sika Limited

Head Office, Watchmead – Welwyn
Garden City – AL7 1BQ – United Kingdom
Phone: +44 1707 394444
E-Mail: industry-sales@uk.sika.com
Website: www.gbr.sika.com

SIKA AUTOMOTIVE SLOVAKIA S.R.O.

Tovarenska 49
953 01 Zlate Moravce - SLOVAKIA
Phone: +421 2 5727 29 33
Fax: +421 37 3000 087
E-Mail: SikaAdvancedResins@sk.sika.com
Website: www.sikaadvancedresins.com

Sika Industry – Tooling, Resins and Marine

30800 Stephenson Highway
Madison Heights, Michigan 48071 - USA
Phone: +1 248 588 2270
Fax: +1 248 616 7452
E-Mail: advanced.resins@us.sika.com
Website: www.sikaindustry.com

SIKA AUTOMOTIVE EATON RAPIDS, INC.

1611 Hults Drive
Eaton Rapids, Michigan 48827 - USA
Phone: +1 517 663 81 91
Fax: +1 517 663 05 23
E-Mail: advanced.resins@us.sika.com
Website: www.sikaadvancedresins.us

SIKA MEXICANA SA de CV

Av. Gustavo Baz #309 Centrum Park
54060 Tlanepantla Estado de MEXICO
Phone: +52 442 238 5800
E-Mail: roman.octavio@mx.sika.com

SIKA AUTOMOTIVE SHANGHAI CO. LTD.

N°53 Tai Gu Road
Wai Gao Qiao
Free Trade Zone, Pudong
200131 Shanghai - CHINA
Phone: +86 21 58 68 30 37
Fax: +86 21 58 68 26 01
E-Mail: industry@cn.sika.com
Website: www.sika.cn

Sika Japan Ltd.

Akasaka-K-Tower 7F, 1-2-7, Moto-Akasaka, Minato-ku,
Tokyo · Tokyo · Tokyo · 107-0051 · Japan
Phone: +81 3-6433-2101
Fax: +81 3 6433 2102
E-Mail: advanced-resins@jp.sika.com
Website: www.jpn.sika.com

SIKA INDIA PVT LTD,

Plot No. Pap-V-90/1,
Chakan Industrial Area,
Phase-II, Vasuli, Khed, PUNE,
Maharashtra – 410501
E-Mail: info.india@in.sika.com

PRODUKTDATENBLATT

SikaBiresin® PX300 F55 (Biresin® VG280)

Oktober 2024, Version 01

Sika Advanced Resins