



# LEISTUNGSSTARKE EP-UND PUR-SYSTEME FÜR TOOLING UND COMPOSITES

BRINGEN SIE IHR BUSINESS MIT  
SikaBiresin® UND SikaBlock®-LÖSUNGEN VORAN

**BUILDING TRUST**



# GEMEINSAM EINE STARKE ZUKUNFT GESTALTEN

## IHR MEHRWERT

### Zuverlässigkeit und Sicherheit

Sika Industrie steht Ihnen als starker globaler Partner zur Seite. Als fester Bestandteil der Schweizer Unternehmensgruppe Sika AG können Sie sich auf uns verlassen.

### Qualität und Innovation

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

### Flexibilität und ganzheitliche Lösungen

So individuell wie Ihre Aufgabe. Das umfassende Produktsortiment von Sika Industrie bietet Ihnen noch mehr Lösungen für Ihre Anwendungen.

### Professioneller Support weltweit

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

### Globale Verfügbarkeit

Die Zusammenlegung von weltweiten Produktionsstandorten, mehreren Entwicklungsabteilungen und unserem globalen Händlernetzwerk maximiert die Verfügbarkeit der Produkte am Ort Ihrer Wahl. Zeitnah und bequem.



## INDIVIDUELLE LÖSUNGEN FÜR:

- Gießereimodellbau
- Automobilindustrie
- Transportindustrie
- Sport und Freizeit
- Industrielle Anwendungen
- Boots- und Yachtbau
- Flugzeugbau
- Erneuerbare Energien
- Dielektrik

**ADVANCED RESINS IST TEIL** von Sika Industrie und ist mit über 75 Jahren Erfahrung der weltweit führende Hersteller von Hochleistungsharzen, Platten und Pasten für den Modell- und Formenbau. Wir liefern maßgeschneiderte Komplettlösungen für die Composite-Industrie sowie Strukturklebstoffe. Darüber hinaus bietet Advanced Resins Verguss-Systeme für Industriefilter an.



„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 jeden Tag darauf, gemeinsam mit unseren Kunden neue und bessere Lösungen zu erarbeiten.“

**MORTEN MUSCHAK**

Head Corporate Automotive & Industry

# Sika Advanced Resins

## PRODUKTGRUPPEN



### BLOCKMATERIALIEN UND MODELLPASTEN

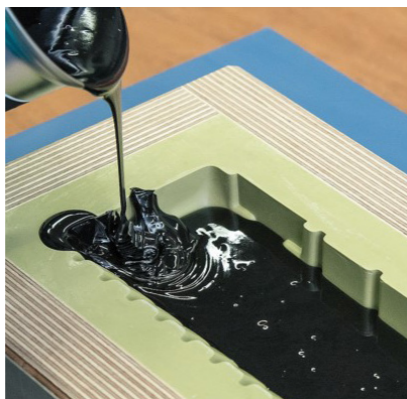
#### CNC-gefräste 3D-Modelle und Formen

- Design- und Stylingplatten
- Modell- und Werkzeugplatten
- Modell- und Formenbaupasten
- Klebstoffe und Spachtelmassen für Platten und Pasten

Speziell formulierte Blockmaterialien mit zugehörigen Klebstoffen und Spachtelmassen bieten alle Möglichkeiten beim Bau von Design- und Urmodellen sowie verschiedenen Fertigungsformen und Werkzeugen.

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

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



### EPOXY UND PUR-GIEßHARZE

#### Alles aus einem Guss

- Schnellgießharze
- Epoxy Gießharze
- PUR-Gießsysteme

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 maßstabsgetreuen 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.



### VAKUUM-GIEßHARZE UND RIM-SYSTEME

#### Zeit- und kosteneffiziente Herstellung komplexer Formteile

- Vakuumgießharz-Systeme
- Niederdruck-RIM-Systeme

Für eine schnelle Produktion sind unsere Vakuumgießharze auf Polyurethan-Basis die ideale Lösung. Diese simulieren einen Großteil der Eigenschaftsbilder von thermoplastischen Serienkunststoffen.

Dies gilt auch für die Produktgruppe der Niederdruck-RIM-Systeme, die mit Hilfe von 2K-Misch- und Dosieranlagen verarbeitet werden. Unsere RIM-Produkte können für kleine und großvolumige Teile eingesetzt werden und eignen sich für die Herstellung von hochwertigen Prototypen ebenso wie für Kleinserien und industrielle Serienfertigungen.



### ELASTOMERE GIEßHARZE

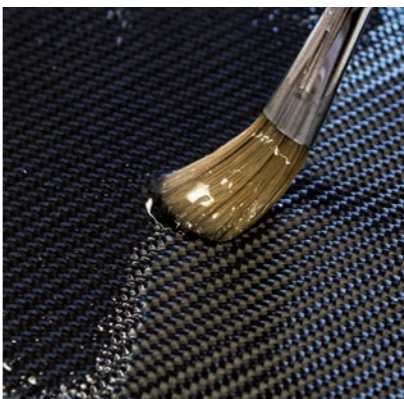
#### Flexibel auch hinsichtlich der Anwendungsmöglichkeiten

- den Formenbau
- den Gießereimodellbau
- die Keramikindustrie
- die Beton- und Bauindustrie

Das Sortiment an elastomeren PUR-Gießharzen umfasst hochwertige Kunstharzsysteme mit einer Vielzahl von Shore-Härten (Shore A 30–D 67) und Anwendungsmöglichkeiten.

Die weicheelastischen Typen werden zur Herstellung flexibler Formen und Formteile verwendet.

Die zähelastischen bis zähharten Produkte eignen sich für schlagfeste Teile und abriebfeste Beschichtungen im Gießereimodellbau und Sondermaschinenbau.



### COMPOSITE- UND LAMINIERSYSTEME

#### Gemeinsam stark

- Hochleistungs-Composite-Systeme
- Oberflächenharze
- Laminiersysteme

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 zu 200 °C.

Ausgezeichnete Verarbeitbarkeit und eine gute Beständigkeit gegen äußere Einflüsse sind entscheidenden Merkmale unserer Oberflächenharze.

Unsere Laminier- und Mehrzweckharze können in verschiedenen Herstellungsschritten beim Bau von Modellen, Negativen, Formen und Werkzeugen eingesetzt werden und liefern hochwertige Lamine mit ausgezeichneter Festigkeit.

## INHALT

06	DESIGN- UND STYLINGPLATTEN
07	MODELLPLATTEN
08	WERKZEUGPLATTEN
10	MODELL- UND FORMENBAUPASTEN
11	KLEBSTOFFE UND SPACHELMASSEN FÜR PLATTEN UND PASTEN
12	SCHNELLGIEßHARZE
16	FÜLLSTOFFE UND OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG
18	VAKUUMGIEßHARZE
21	SILIKONE
22	NIEDERDRUCK-RIM-SYSTEME
26	ELASTOMERE GIEßHARZE
30	EPOXY GIEßHARZE
32	OBERFLÄCHENHARZE
34	LAMINIER- UND MEHRZWECKSYSTEME
36	HOCHLEISTUNGS-COMPOSITE-SYSTEME
46	KLEBSTOFFE FÜR COMPOSITES

Bitte kontaktieren Sie Ihren lokalen Sika-Vertreter bezüglich der Produktverfügbarkeit in Ihrem Land.

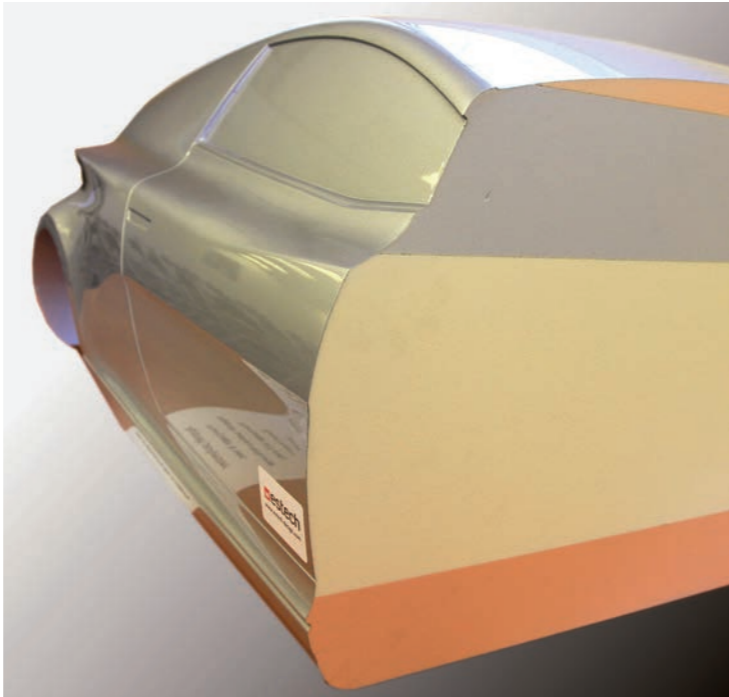
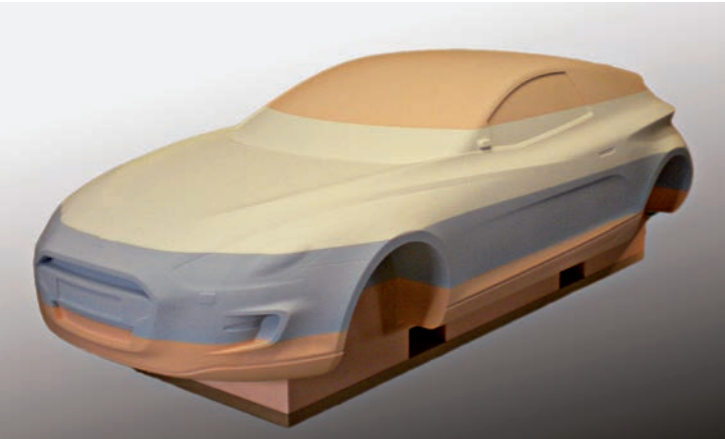
# DESIGN- UND STYLINGPLATTEN

## DESIGN- UND STYLINGPLATTEN

Leichte PUR-Schaumstoffplatten sind die beliebtesten Materialien, mit denen Designer gerne arbeiten, um die Formen oder Styling-Prototypen/Modelle herzustellen.

Diese speziell formulierten Platten sind von 0,08 bis 0,35 g/cm³ 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 SikaBlock® M-Reihe. Die Kombination aus hervorragender Oberflächenqualität und der Verwendung des zugehörigen Klebstoffes SikaBiresin® B200 ermöglichen eine leichte Lackierbarkeit mit geringsten Abzeichnungen von Klebefugen. Quelle: Estech Design

# MODELLPLATTEN

## MODELLPLATTEN

Braune Platten mittlerer Dichte sind der ideale Werkstoff für den Urmodellbau und den leichten Formenbau für Kleinserien. Mit Dichten von 0,45 bis 0,78 g/cm³ bieten wir ein komplettes Sortiment, das alle Anforderungen von Modellbauern hinsichtlich mechanischer Festigkeit, Wärmeformbeständigkeit und Oberflächengüte erfüllt.

SikaBlock® PROLAB 65 N weist die glatteste Oberfläche dieser Kategorie auf dem Markt auf.



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



Hochwertige Urmodell aus SikaBlock® M600 N / M700 N mit bester Formstabilität

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

DESIGN- UND STYLINGPLATTEN						
	SikaBlock® M80	SikaBlock® M150	SikaBlock® M330	SikaBlock® M440	SikaBlock® M450 N	
Dichte	[g/cm³]	0,08	0,15	0,24	0,35	0,43
Farbe		beige	hellgrün	siena	apricot	orange
Eigenschaften	dichte feine Oberfläche; einfach bearbeitbar; geringe Staubentwicklung beim Fräsen		ausgezeichnete Oberflächenqualität; sehr gutes Fräsverhalten; mit geringer Staubentwicklung		hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis	
Physikalische Daten (ca. Werte)						
Shore-Härte		–	–	D 25	D 38	D 45
Biegefestigkeit	[MPa]	1,1	2,2	5	9	12
Druckfestigkeit	[MPa]	0,8	1,6	4	8	11
Einsatztemperatur	[°C]	-60 / +80	-60 / +80	-30 / +70	-30 / +70	-30 / +70
CTE, α <sub>T</sub>	[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>	55 x 10 <sup>-6</sup>
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)						
Maße andere Abmessungen auf Anfrage	[mm]	2000 x 1000 x Stärke: 100/200/300/ 400	2000 x 1000 x Stärke: 100/150/200/ 250/300/400	1500 x 500 x Stärke: 50/100/200	1500 x 500 x Stärke: 50/75/100/150/200	1500 x 500 x Stärke: 50/75/100/150/200
		2400 x 1300 x Stärke: 100/200		2000 x 1000 x Stärke: 50/100/150/200	2000 x 1000 x Stärke: 100/150/200	2000 x 1000 x Stärke: 50/75/100
Klebstoff	SikaBiresin® B200		SikaBiresin® B200 / SikaBiresin® B260			
Spachtel	SikaBiresin® B370					

MODELLPLATTEN			
	SikaBlock® M600 N	SikaBlock® PROLAB 65 N	SikaBlock® M700 N
Dichte [g/cm³]	0,60	0,78	0,70
Farbe	hellbraun	braun	hellbraun
Eigenschaften	einfach bearbeitbar; feine, dichte Oberfläche; gute Biegefestigkeit und Kantenstabilität; gute Wärmeformbeständigkeit		
Physikalische Daten (ca. Werte)			
Shore-Härte	D 58	D 65	D 64
Biegefestigkeit [MPa]	19	30	25
Druckfestigkeit [MPa]	–	–	-
Einsatztemperatur [°C]	HDT: 77	HDT: 90	HDT: 78
CTE, α <sub>T</sub> [1/K]	55 x 10 <sup>-6</sup>	64 x 10 <sup>-6</sup>	55 x 10 <sup>-6</sup>
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)			
Maße [mm]	1500 x 500 x Stärke: 30/50/75/100/150/200	1490 x 500 x Stärke: 30/50/75/100/150/200	1500 x 500 x Stärke: 30/50/75/100/150/200
Klebstoff	SikaBiresin® B260		
Spachtel	SikaBiresin® B370		

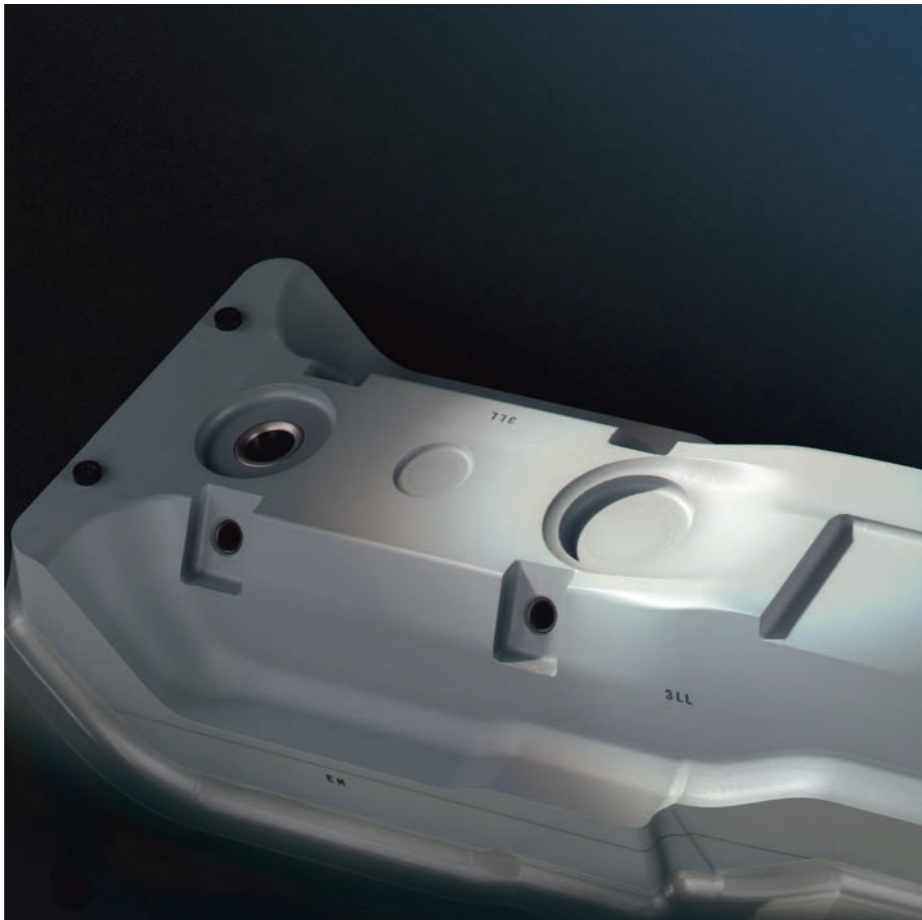
# WERKZEUGPLATTEN

## WERKZEUGPLATTEN

Für den Formenbau im Composite-Bereich bieten wir Epoxy-Platten mit sehr hoher Oberflächengüte an. Sie eignen sich aufgrund ihrer guten Beständigkeit gegen Druck und Temperatur hervorragend zur Herstellung von Prepreg-Formen und Teilen im Autoklav bis zu 130 °C.

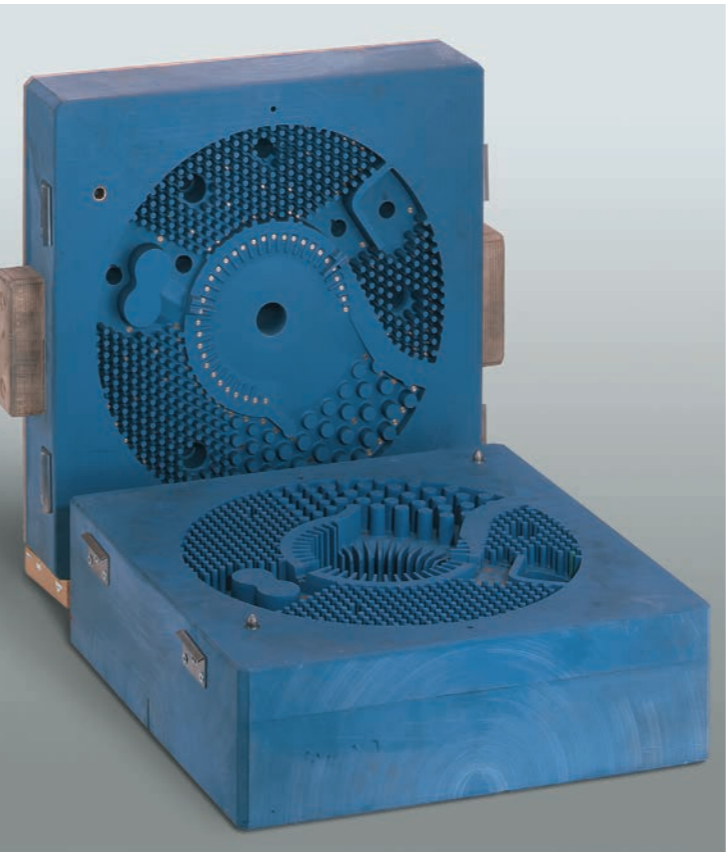
Die PUR-Werkzeugplatten mit mittlerer bis hoher Dichte von 0,78 bis 1,7 g/cm³ weisen hohe Mechanik sowie Wärmeformbeständigkeit bis zu 100 °C bei gleichzeitig guter Formstabilität auf.

Durch ihre Eigenschaften eignen sie sich bestens für die Herstellung von Lehren, Kontrollmodellen, Vakuumtiefziehformen, Niederdruck-RIM-Formen und Blechziehwerkzeugen.



Lehre mit hoher Maßhaltigkeit aus SikaBlock® M1050 gefräst

PLATTEN FÜR HÖCHSTE DIMENSIONSSTABILITÄT					
	LAB 975 NEU	SikaBlock® M976 EP	SikaBlock® M1000	SikaBlock® M1050	SikaBlock® M1700
Dichte [g/cm³]	0,70	0,73	1,0	1,0	1,7
Farbe	grün	blau	weiss	hellgrau	grau
Eigenschaften	Epoxidharzplatte mit niedriger Dichte und hoher Dimensionsstabilität unter Druck und Temperaturen bis zu 130 °C; hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis	hochwertige Epoxid-Werkzeugplatte; extrem geringe Oberflächenporosität Mini-miert Nachbearbeitung/ Versiegelung; hohe Temperaturbeständigkeit und Dimensionsstabilität	mittlere Dichte, gute Druckfestigkeit und Kantenstabilität; geringe Wärmeausdehnung und hohe Dimensionsstabilität		Hochleistungs-Werkzeugplatte mit hoher Dichte
Physikalische Daten (ca. Werte)					
Shore-Härte	D 75 (D 68 @ 130 °C)	D 74	D 75	D 76	D 88
Biegefestigkeit [MPa]	37	42	48	50	92
Druckfestigkeit [MPa]	50	67	47	48	112
HDT [°C]	130	120	85	90	75
CTE, α <sub>r</sub> [1/K]	35–42 x 10 <sup>-6</sup>	38 x 10 <sup>-6</sup>	55 x 10 <sup>-6</sup>	55 x 10 <sup>-6</sup>	45 x 10 <sup>-6</sup>
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)					
Maße [mm]	1500 x 500 x Stärke:	1500 x 500 x Stärke:	1500 x 500 x Stärke:	1500 x 500 x Stärke:	1000 x 500 x Stärke:
andere Abmessungen auf Anfrage	50/75/100/150/200	50/75/100/150/200	50/75/100	50/75/100	50/75/100
Klebstoff	SikaBiresin® B176		SikaBiresin® B181		



Komplexe Gießereikernkästen mit hoher Standzeit aus SikaBlock® M980

SikaBlock® M945 bietet ein ausgezeichnetes Fräsverhalten bei geringer Staubentwicklung

## GIEßEREI-WERKZEUGPLATTEN

Sika Advanced Resins bietet ein großes Sortiment an Werkzeugplatten speziell für die Herstellung von Gießereimodellen und Coldbox-Kernkästen.

Modellbauer können die für ihre Anforderungen an Haltbarkeit am besten geeignete Platte auswählen: vom Abriebwiderstand – von niedrigen bis zu höheren Serien von Sandformen – sowie in Bezug auf Festigkeit und Formstabilität.

Diese Platten sind wirtschaftliche Alternativen zu Gießereimodellen und Coldbox-Kernkästen aus Metall für die meisten Gießereiprozesse bis zu mittleren Serien.



PLATTEN FÜR WERKZEUGE UND GIEßEREIANWENDUNGEN							
	SikaBlock® M935	SikaBlock® M945	SikaBlock® M960	SikaBlock® LAB 925	SikaBlock® LAB 850	SikaBlock® M980	SikaBlock® M995
Dichte [g/cm³]	1,2	1,35	1,2	1,25	1,18	1,35	1,2
Farbe	hellgrün	grün	blau	grün	dunkelblau	blau	orange
Eigenschaften	hohe Formstabilität; einfach zu fräsen; große Länge für weniger Klebestellen	gute Abriebfestigkeit; einfach zu fräsen; hohe Festigkeit	gute Abriebfestigkeit; einfach zu fräsen; gute Schlagzähigkeit		hohe Abriebfestigkeit; hervorragendes Fräsverhalten; sehr hohe Festigkeit	hervorragende Kombination aus guter Abriebfestigkeit und Formstabilität; sehr hohe Festigkeit	sehr hohe Abriebfestigkeit und Schlagzähigkeit
Physikalische Daten (ca. Werte)							
Shore-Härte	D 82	D 83	D 78	D 84	D 79	D 86	D 86
Biegestigkeit [MPa]	74	100	80	100	57	145	126
Druckfestigkeit [MPa]	74	95	70	92	47	120	105
Schlagzähigkeit	18	25	30	66	70–80	35	80
HDT [°C]	89	80	80	78	70	85	85
CTE, α <sub>r</sub> [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>	68 x 10 <sup>-6</sup>
Abriebfestigkeit	++	+++	++	+++	+++	+++	++++
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)							
Maße [mm]	1490 x 495 x Stärke:	1000 x 500 x Stärke:	1000 x 500 x Stärke:	1000 x 500 x Stärke:	1000 x 500 x Stärke:	1000 x 495 x Stärke:	1000 x 500 x Stärke:
andere Abmessungen auf Anfrage	30/50/75/100	30/50/75/100	30/50/75/100	30/50/75/100	50/75/100	30/50/75/100	50/75/100
Klebstoff	SikaBiresin® B181						

MODELL- UND FORMENBAU-PASTEN

MODELL- UND FORMENBAUPASTEN

Großformatige Modelle und Werkzeuge werden mit extrudierbaren PUR- und Epoxy-Pasten hergestellt, die eine bearbeitbare Oberfläche bieten und auf einen stabilen Unterbau aufgetragen werden. Diese Technik wird häufig zur Herstellung von Boots- oder Windflügelmodellen sowie für Automobil- oder Architektur- designs verwendet. Diese Technologie bietet gegenüber Platten Vorteilen, da sie leichtere Modelle mit einer glatten und nahtlosen Oberfläche ermöglicht (fugenlos im Gegensatz zu Platten). Die PUR-Basis erlaubt eine Standardleistung und die schnelle Herstellung von Modellen ohne Nachhärtung.

Epoxy-Pasten werden aufgrund hoher Formstabilität und Temperaturbeständigkeit für Modelle und Formen für Composite-Bauteile eingesetzt.



SikaBiresin® M72 lässt sich leicht und staubarm fräsen



Die thixotrope Einstellung von SikaBiresin® SC175 ermöglicht den vertikalen Auftrag von einzelnen Raupen ohne Ablaufen



43 Meter langer Bootsrumpf aus SikaBiresin® SC175 mit einer vollkommen glatten und fugenfreien Oberfläche

MODELL- UND FORMENBAUPASTEN							
Komponente	A	SikaBiresin® M72	SikaBiresin® SC175	SikaBiresin® SC180	SikaBiresin® SC380	SikaBiresin® SC390	SikaBiresin® SC258
Komponente	B	SikaBiresin® M70	SikaBiresin® SC175	SikaBiresin® SC180	SikaBiresin® SC380	SikaBiresin® SC390	SikaBiresin® SC258
Mischungsverhältnis	A	100	100	100	100	100	100
	B	45	100	100	100	100	100
Farbe	[g]	braun	hellgrau	braun	grau	grau	hellbraun
Eigenschaften		PUR-Paste; schnell aushärtend; leicht bearbeitbar; feine, dichte und gut lackierbare Oberfläche	EP-Paste; sehr gute Oberflächenbeschaffenheit; gutes Verhalten auf vertikalen Flächen bis 30 mm; gute Wärmeformbeständigkeit	EP-Paste mittlerer Dichte und Shore Härte, kürzere Aushärtezeit für schnellere Weiterbearbeitung; gute Wärmeformbeständigkeit	Mehrzweck EP-Paste mit guter Mechanik und Wärmeformbeständigkeit für hochwertige Modelle und Formen	EP-Paste mittlerer Dichte mit hoher Festigkeit und mit sehr guter Mechanik und Wärmeformbeständigkeit ideal für Direktformen	manuell vermischbare EP-Paste (von Hand oder mit Mischer) bis 40 mm anwendbar; schnellhärtend auch in dünner Schicht und gute Haftung auf verschiedenen Untergründen (Holz, Schäumen, Leichtformstoffplatten, EPS)
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)							
Viskosität [Pa s]	A	15.000 mPas	800	1.000	900	800	–
	B	175 mPas	800	900	800	800	–
Mischviskosität	[Pa s]	pastös	800	1.000	800	800	pastös
Topfzeit	[Min]	10 (nach maschinellem Auftrag)	–	–	–	–	65
Bearbeitbar nach	[Std.]	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
T <sub>g</sub>	[°C]	47	83	84	83	91	51
CTE, α <sub>r</sub>	[1/K]	–	70	80	60	58	48
Spachtel		SikaBiresin® B370	SC175/GC11	SC180/GC11	SC380/GC11	SC390/GC11	SikaBiresin® B370

KLEBSTOFFE UND SPACHTELMASSEN FÜR PLATTEN UND PASTEN

KLEBSTOFFE FÜR PLATTEN						
	A	SikaBiresin® B200	SikaBiresin® B260	SikaFast®-310 L10 (Adekit A310-1)	SikaBiresin® B181	SikaBiresin® B176
	B	–	SikaBiresin® RG530	SikaPower®-310 L10	SikaBiresin® B181	SikaBiresin® B176
Mischungs- verhältnis	A	–	100	100	100	100
	[g] B	–	65	100	32	15
Farbe		dunkelbernsteinfarben	braun	grauweiss	bernsteinfarben	blau
Basis		1K PUR	PUR	Methacrylat	Epoxy	
Eigenschaften		spezieller 1K-Klebstoff ohne Mischen; einfach aufzutragen und schnell abbindend, besitzt ähnliche Eigenschaften wie leichte Schaumplatten	spezieller Klebstoff für orangefarbene/braune Platten mittlerer Dichte, ausgewogener Offenzeit und Abbindezeit	Schnellabbindender 2K-Methacrylatklebstoff zum Verkleben kleiner Teile, der das Fräsen innerhalb von 90 Minuten ermöglicht	2K-thixotroper Epoxid-Klebstoff für einfache Anwendung, geeignet für große Klebeflächen oder Anwendungen, die Wärmeformbeständigkeit erfordern	spezielles Klebesystem zum Verkleben von SikaBlock® M976 EP oder LAB 975 NEU Platten
Geeignet für		alle SikaBlock® M von M80 bis M450 N	SikaBlock® alle Prolabs- und M-Platten von M440 bis M700 N	die meisten Platten mittlerer bis hoher Dichte		LAB 975 NEU und SikaBlock® M976 EP
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)						
Verbrauch	[kg/m²]	0,12–0,15	0,9	0,60–0,65	0,65–0,70	0,53
Offenzeit		–	20 Min.	10 Min.	15 Min.	45 Min.
Abbindezeit		2 Std.	6 Std.	90 Min.	16 Std.	16 Std.
Physikalische Daten (ca. Werte)						
Dichte	[g/cm³]	1,15	0,8	1,0	1,16	0,82
Shore-Härte		–	D 63	D 75	D 82	D 79
T <sub>g</sub>	[°C]	80	–	–	HDT: 90 °C	122

SPACHTELMASSEN FÜR PLATTEN UND PASTEN

	A	SikaBiresin® B370	SikaBiresin® B375	SikaBiresin® SC175/SC180/SC380/SC390
	B	BPO-Paste	BPO-Paste	SikaBiresin® GC11
Mischungsverhältnis	A	100	100	100
	B	2	2	20/13/17/15
Farbe		braun	weiss	grau, braun
Basis		Polyester		Epoxy
Eigenschaften		gute Haftung; schnell aushärtend und nicht klebrig; gut schleifbar		EP-Spachtel mit ähnlichen Eigenschaften wie die EP-Paste
Geeignet für		SikaBlock® PROLAB 65 N, SikaBlock® M600 N/ M700 N	alle Platten mittlerer bis hoher Dichte	SikaBiresin® SC175/SC180/SC380/SC390
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)				
Topfzeit	[Min]	5	5	10
Abbindezeit	[Min]	> 20	> 20	4 Std.
Physikalische Daten (ca. Werte)				
Dichte	[g/cm³]	1,6	1,9	0,62/0,75/0,75/0,90
Shore-Härte		D 70	D 75	D 57 / D 63 / D 64 / D 70

KLEBSTOFFE UND SPACHTELMASSEN FÜR PLATTEN UND PASTEN

Die Klebstoffe und Spachtelmassen sind speziell an die SikaBlock®-Materialien angepasst und sind dabei auf mechanisch-physikalische Eigenschaften der Blockmaterialien abgestimmt. Daraus ergibt sich ein vergleichbares Verhalten hinsichtlich Bearbeitbarkeit und späterem Einsatz in der Anwendung.



# SCHNELLGIEßHARZE

## GEFÜLLTE SCHNELLGIEßHARZE

Gefüllte Schnellgießharze sind 2-komponentige PUR-Systeme, die für die Herstellung von mittelgroßen Urmodellen, Negativen, Kernkästen oder Formteilen geeignet sind und sich durch geringe Schwundwerte auszeichnen.



SikaBiresin® F230, von vielen als „chemischer Gips“ bezeichnet, mit dem sich Modelle mit glatter, bearbeitbarer, polierbarer und haltbarer Oberfläche herstellen lassen.



SikaBiresin® F23 F21 ist die ideale Wahl für Modelle, die schnell hergestellt werden müssen

## UNGEFÜLLTE SCHNELLGIEßHARZE

Ungefüllte Schnellgießharze sind für ähnliche Anwendungen wie gefüllte Schnellgießharze vorgesehen, ermöglichen dem Anwender jedoch die individuelle Zugabe von Füllstoffen.



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



SikaBiresin® F180 architektonisches Modell im verkleinerten Maßstab



SikaBiresin® F190, eingefärbt mit SikaBiresin® Colour Paste schwarz zur Herstellung von Schmuckdisplays

SCHNELLGIEßHARZE – GEFÜLLT					
POLYOL	A	SikaBiresin® F230	SikaBiresin® F23	SikaBiresin® F10	SikaBiresin® F21
ISOCYANAT	B	SikaBiresin® F230	SikaBiresin® F21	SikaBiresin® F10	SikaBiresin® F21
Mischungs- verhältnis	A	100	100	100	100
	B	20	15	100	15
Farbe		weiss	hellblau	elfenbeinfarben, grün	hellgrau oder schwarz
Eigenschaften		sehr gute Oberflächenqualität; leicht zu bearbeiten, zu schleifen und zu polieren	geringer Schwund; niedrige Viskosität; schnelles Abbinden; kurze Verarbeitungszeit	Mischungsverhältnis 1:1; kurze Topfzeit; niedrige Viskosität; schnelle Aushärtung; gute Temperaturbeständigkeit geringer Schwund	fast geruchslos; leicht von Hand zu mischen; sehr gute Fließfähigkeit; sehr feine Struktur; sehr gute mechanische Bearbeitbarkeit
Anwendungen		Werkzeuge und Teile: Thermoformwerkzeuge; Prüfvorrichtungen; Positioniervorrichtungen; dekorative Anwendungen, wenn Marmoroptik gewünscht ist	Gießen von Urmodellen, Kernkästen, Negativen und Formteilen mittlerer Größe mit hoher Oberflächenqualität und Abformgenauigkeit	Mehrzwecksystem für Werkzeuge: Thermoformwerkzeuge; Prüfvorrichtungen; Positioniervorrichtungen; Prototypenteile; Gießereinegative	Gießen von Urmodellen, Kernkästen, Negativen und Formteilen mittlerer Größe
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)					
Mischviskosität	[mPas]	900	1.500	2.500	2.100
Topfzeit	[Min]	5	7 - 8	4'45"	5'30"
Entfomzeit	[Min]	30	120	45	30
Physikalische Daten (ca. Werte)					
Dichte	[g/cm³]	1,58	1,70	1,64	1,70
Shore-Härte		D 80	D 80	D 73	D 80
Biegefestigkeit	[MPa]	47	45	35	35
Druckfestigkeit	[MPa]	63	60	33	75
T <sub>c</sub>	[°C]	60	HDT: 70	71	HDT: 80

SCHNELLGIEßHARZE – UNGEFÜLLT							
POLYOL	A	SikaBiresin® F160	SikaBiresin® F27			SikaBiresin® F180	SikaBiresin® F190
ISOCYANAT	B	SikaBiresin® F160	SikaBiresin® F27	SikaBiresin® F27 w.	SikaBiresin® F55	SikaBiresin® F180	SikaBiresin® F190
Mischungs- verhältnis	A	100	100			100	100
	[g] B	100	100	100	80	100	100
Farbe		beige	beige	weiß		grauweiss	beige
Eigenschaften		schnellerhärtendes System; niedrige Viskosität; gute Temperatur- beständigkeit nach der Nachhärtung; einfaches Mischungsverhältnis; einstellbarer Füllstoffanteil	sehr gut bearbeitbar; kurze Entformzeit; sehr feines Gefüge; hoch füllbar			schnellhärtendes System; niedrige Viskosität; geringer Schwund; hoch füllbar	sehr geringe Schwindung; niedrige Viskosität; einfaches Mischungsverhältnis; hoch füllbar
Anwendungen		hauptsächlich mit Füllstoffen verwendet für: Formen, Urmodelle, Negative, Thermoformwerkzeuge; gute Wärmeleitfähigkeit	Modelle, Urmodelle, Negative, Musterteile detailgetreue Kunst- und Handwerksartikel kleiner bis mittlerer Abmessung			hauptsächlich für Modelle und dekorative Teile verwendet, wobei das Produkt entweder ungefüllt oder mit SikaBiresin® AX150 gefüllt wird	wie SikaBiresin® F160, jedoch bis zu 50 mm in einem Verguss möglich
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)							
Mischviskosität	[mPas]	90	50	30	140	80	125
Topfzeit	[Min]	2'20"	2'15"	2'15"	1'30"	3'25"	7'30"
Entfomzeit	[Min]	30	> 20	> 20	> 15	45	90
Physikalische Daten (ca. Werte)							
Dichte	[g/cm³]	1,08	1,1			1,08	1,07
Shore-Härte		D 75	D 70	D 70	D 75	D 70	D 68
Biegefestigkeit	[MPa]	60	55	42	60	38	40
Schlagzähigkeit	[kJ/m²]	14	25	60	50	18	20
HDT	[°C]	–	80	75	75	–	–
T <sub>c</sub>	[°C]	110	–	–	–	97	90

# SCHNELLGIEßHARZE

## PUR-GIEßHARZE MIT LANGERTOPFZEIT

### SikaBiresin® F46

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

### SikaBiresin® F48 und 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



Das gebrauchsfertige SikaBiresin® F46 und die beiden füllbaren Systeme F48 und F50 sind langsame Systeme, die sich für das manuelle Gießen von großformatigen Negativen, Modellen oder Formen mit minimalem Schwund eignen.

## SCHNELLGIEßHARZE FÜR DIE HERSTELLUNG VON TEILEN

Premium-Schnellgießharze, meist ungefüllt, werden zur manuellen Serienfertigung oder zur Herstellung von Teilen mit Minimalem Aufwand verwendet. Sie bieten eine hohe Festigkeit, eine präzise Detailwiedergabe, eine strukturierte Oberfläche und lassen sich zudem leicht einfärben.



SikaBiresin® F150 und F155 für kleine bis große Klettergriffe mit hoher Verschleißfestigkeit

PUR-GIEßHARZE MIT LANGERTOPFZEIT							
POLYOL	A	SikaBiresin® F46	SikaBiresin® F48			SikaBiresin® F50	
ISOCYANAT	B	SikaBiresin® F46	SikaBiresin® F55			SikaBiresin® F50	
FÜLLSTOFF	C	–	–	SikaBiresin® AX150	SikaBiresin® AX209	–	SikaBiresin® AX150
Mischungs- verhältnis	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; kann dick gießbar; hohe Maßgenauigkeit	gut bearbeitbar; hoher füllbar; abriebfest, schlagzäh	sehr geringer Schwund; gut bearbeitbar; dick gießbar; hohe Druckfestigkeit		sehr geringe Schwindung; geringe Exothermie; gefüllt in Schichtstärken bis zu 400 mm	
Anwendungen		Urmodelle, Kernkästen, Negative, Gießereimodelle	Frontschichtguss für Blechziehwerkzeuge und Gießereimodelle	Hinterfüllung für Blechziehwerkzeuge und Gießereimodelle		ungefüllt für Negative, Formen und Modelle; gefüllt für großvolumige Werkzeuge; mit SikaBiresin®AX209 für Stanzwerkzeuge mit verbesserter Gleitfähigkeit	
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)							
Mischviskosität [mPas]		3.000	2.000	gießfähig		350	7.500
Topfzeit [Min]		40	45-60			35-50	–
Entformzeit [Std.]		16-24	16-24			6-12	
Physikalische Daten (ca. Werte)							
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
HDT [°C]		75*	75	–	–	–	–
T <sub>g</sub> [°C]		–	–	–	–	65	–

\* nach entsprechender Wärmebehandlung

SCHNELLGIEßHARZE FÜR DIE HERSTELLUNG VON TEILEN				
POLYOL	A	SikaBiresin® F320	SikaBiresin® F150	SikaBiresin® F155
ISOCYANAT	B	SikaBiresin® F320	SikaBiresin® F150	SikaBiresin® F150
Mischungs- verhältnis	[g]	A	100	100
		B	100	100
Farbe		beige	grauweiss	grauweiss
Eigenschaften		schnellhärtendes System; einfaches Mischungsverhältnis; geringe Aggressivität gegenüber Silikonformen; opak a uch bei geringer Schichtstärke; geruchsarm	hohe Abriebfestigkeit und Schlagzähigkeit; schnelle Aushärtung; einfache Verarbeitung; leicht einfärbbar mit SikaBiresin® Colour Paste	hohe Abriebfestigkeit und Schlagzähigkeit; schnelle Aushärtung; einfache Verarbeitung; leicht einfärbbar mit SikaBiresin® Colour Paste
Anwendungen		Herstellung von Prototypenteilen und maßstabsgetreuen Modellen	Herstellung von verschleiß- und schlagfesten Klettergriffen	Herstellung von verschleiß- und schlagfesten Klettergriffen
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)				
Mischviskosität [mPas]		53	500	600
Topfzeit [Min]		2'10"	2'30"	7
Entfomzeit [Min]		20	20	90–120
Physikalische Daten (ca. Werte)				
Dichte [g/cm³]		1,10	1,18	1,19
Shore-Härte		D 74	D 80	D 81
Biegefestigkeit [MPa]		36	65	87
Schlagzähigkeit [kJ/m²]		31	70	78
HDT [°C]		90	-	50
T <sub>c</sub> [°C]		103	75	64

# FÜLLSTOFFE UND OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

## FÜLLSTOFFE

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

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

Bitte kontaktieren Sie Ihren lokalen Sika-Vertreter bezüglich der Produktverfügbarkeit in Ihrem Land.



FÜLLSTOFFE			
	SikaBiresin® AX209	SikaBiresin® AX102	SikaBiresin® AX150
Farbe	silber bis mattgrau	grau	weiß
Verpackungseinheit	5 kg; 50 kg	20 kg Papiersack	25 kg Papiersack
Beschreibung	Aluminiumpulver	Aluminiumsilikat-Mikroballons	Aluminiumhydroxidpulver
Anwendungen	Hinterfüllungen und Teile mit guter Wärmeleitfähigkeit und Bearbeitbarkeit	Hinterfüllungen mit geringer Dichte, Leichtbetonmischungen	Hinterfüllungen mit guter Bearbeitbarkeit
Physikalische Daten (ca. Werte)			
Körnung	[mm]		
	< 0,063	0,3	0,07
Dichte [g/cm³]	Dichte	2,7	2,4
	Schüttdichte	1,0	1,2

## OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Hochwertige Trennmittel, Reiniger und Aktivatoren sorgen für eine optimale Oberflächenvorbehandlung.

OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG							
	SikaBiresin® RA827	SikaBiresin® RA841	SikaBiresin® RA851	SikaBiresin® RA870	Sika® Handclean	Sika® Reinigungsmittel	Sika® Aktivator 205
Farbe	weiss	grauweiss	grauweiss	transparent	orange/weiss	klar transparent	farblos
Verpackungseinheit	12 x 1 kg; 1 kg	0,7 kg; 7 kg	0,7 kg; 7 kg	6 x 400 ml	70 Stück/ Einheit	1 l; 10 l	1 l; 0,25 l
Beschreibung	festes pastöses Wachs	Wachs in Lösungs- mittelphase	schweres Wachs in Spirituslösung	schweres Wachs in Sprühdose	imprägnierte Tücher mit Handreini- gungsformel	Lösemittelgemisch	Primer mit niedriger Viskosität für nichtporöse Oberflächen
Anwendungen	Trennmittel für PUR- und EP-Formsysteme mit leicht porösen Oberflächen	Trennmittel für EP-, PUR- und Silikon- formsysteme mit leicht porösen und geschlossenen Oberflächen	Trennmittel für PUR- Form und EP- Gießsysteme; geeig- net für RIM und Elastomer Gießverfahren	Trennmittel für PUR-, EP- und Silikonformsysteme, nicht geeignet für Epoxy- Laminier- und Oberflächenharze	zeitsparende schnelle Reinigung von Maschinen, Werkzeugen und Zubehör	Reinigung von Werkzeugen und Oberflächen	Haftungsverbesserung- von elastomeren PUR-Gießharzen (SikaBiresin® UR132) auf vorbehandelten Aluminium-Untergründen
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)							
Trockenzeit	[Min]	5 – 10	5 – 10	5 – 10	-	-	10
Physikalische Daten (ca. Werte)							
Dichte	[g/cm³]	0,71	0,71 – 0,73	0,73 – 0,82	0,75	-	-
Temperaturbeständigkeit	[°C]	bis zu 80	bis zu 90	bis zu 100	bis zu 100	-	-

## ZUSATZMITTEL

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

ZUSATZSTOFFE (Thixotropieren, Beschleunigen, Einfärben)						
	Sika® Stellmittel T	Biresin® HC586	SikaBiresin® AX498	SikaBiresin® AX493	SikaBiresin® Colour Paste	CP Color
Farbe	weiss	hellgelb	hellgelb	hellgelb	weiss, schwarz, grün, rot, blau, gelb, dunkelblau, rosa, orange	weiss, schwarz, grün, rot, blau, gelb
Verpackungs- einheit	1 kg	0,5 kg	1 kg	1 kg	1 x 1 kg	1 x 0,5 kg
Beschreibung	Thixotropiermittel	Aminkatalysator	Aminkatalysator	Organobismut-Katalysator	Farbpaste	Farbpaste
Anwendungen	leichtes, staubfreies Pulver zur Thixotropierung von EP- und PUR-Systemen	Beschleunigung von PUR- Systemen auf MDI-Basis für kürzere Entformzeiten	Beschleunigung von PUR- Systemen auf MDI-Basis für kürzere Entformzeiten	Beschleunigung von Polyurethan-Polyharnstoff- Systemen zur Erzielung kür- zerer Entformungszeiten	Einfärben von EP- und PUR-Systemen	Einfärben und Pigmentieren von PUR- Vakuumgießharzen, speziell für die PX-Reihe

VAKUUMGIEßHARZE

VAKUUMGIEßHARZE

Vakuumgießharze von Sika sind die optimale Lösung für komplexe Formen und Rapid Prototyping. Das Vakuumgießverfahren sorgt für Teile mit bestem optischen Erscheinungsbild und höchsten mechanischen Eigenschaften.

SikaBiresin® PX840:

- 3-komponentiges System zur Abdeckung des gesamten Shore-A Bereichs
- Niedrige Viskosität
- Leicht einfärbbar

SikaBiresin® PX22 mit PX212 L5:

- Gefülltes Material zur Simulation von PP
- Perfekt geeignet für Automobilteile
- Hohe Schlagzähigkeit



Achsmanschette aus SikaBiresin® PX761

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:

- Das biegesteifste Produkt auf dem Markt
- Simulation von gefülltem Polyamid
- Herstellung von sehr steifen Teilen, wie z. B. Gehäuse für elektronische Komponenten
- Hohe Reproduktionsgenauigkeit
- In zwei unterschiedlichen Reaktivitäten verfügbar



Seitenspiegel aus SikaBiresin® PX22

Farben für PX-Systeme



Die passenden Farben für die Vakuumgießsysteme finden Sie auf Seite 17.

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			bernsteinfarben	grauweiss	beige bis dunkelbeige	transluzent
Eigenschaften			kurze Entformzeit; hohe Reproduktionsgenauigkeit; gummiartige Konsistenz; abriebfest; maximale Temperaturspitze: 100 °C	3K-PUR-System mit variierbarerHärte; festes Mischungsverhältnis von Polyol und Isocyanat; leicht einfärbbar; geringe Aggressivität gegenüber Silikonformen	sehr gute Schlagzähigkeit; schnelle Aushärtung; Simulation von Thermoplasten; einfache Verarbeitung	niedrige Viskosität; hervorragende Schlagzähigkeit; schnelle Entformung
Anwendungen			weiche technische Teile die im Vakuumgießverfahren hergestellt werden	Prototyp und Kleinserie von weichen Teilen für den gesamten A-Shore-Bereich; kompatibel mit SikaBiresin® SI291 Silikonformen	Teile mit hoher Schlagzähigkeit und Abriebfestigkeit; für Filmscharniere geeignet	thermoplastähnliche Teile mit einem Biege E-Modul ähnlich dem von gefülltem PP
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)						
Mischviskosität	[mPas]		1.500	-	1.600	800
Topfzeit	[Min]		8-12	11-14	12-15	4-6
Entformzeit	[Min]		60-90	120	60	60-75
Physikalische Daten (ca. Werte)						
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]		-	15	25	40
Biegefestigkeit	[MPa]		-	-	30	80
Bruchdehnung	[%]		800	680	100	25
Schlagzähigkeit	[kJ/m²]		-	-	bruchfest	> 50
HDT	[°C]		-	-	55	78
T <sub>c</sub>	[°C]		-	-	90-100	90

ZÄHHARTE BIS STEIFE SYSTEME							
Komponente	ISOCYANAT	A	SikaBiresin® PX22	SikaBiresin® PX226		SikaBiresin® PX245	
Komponente	POLYOL	B	SikaBiresin® PX225 L4	SikaBiresin® PX2645 L4	SikaBiresin® PX2645 L9	SikaBiresin® PX2645 L4	SikaBiresin® PX2645 L9
Mischungsverhältnis	[g]	A	100	100		100	
		B	80	50		40	
Farbe			opaleszent	weiss		grauweiss	
Eigenschaften			gute Schlagzähigkeit und Biegefestigkeit; sehr einfache Einfärbbarkeit mit allen Arten von Farbpasten (nicht auf Wasserbasis)	gute Schlagzähigkeit und Biegefestigkeit; in zwei Reaktivitäten verfügbar; hohe Wärmeformbeständigkeit; leicht mit CP-Farben einfärbbar		hoher Biege E-Modul; hohe Reproduktionsgenauigkeit; in zwei Reaktivitäten verfügbar; leicht mit CP-Farben einfärbbar; schnelle Entformung	
Anwendungen			thermoplastähnliche Teile mit einem Biege E-Modul von 2.500 MPa (wie z. B. Polycarbonat oder ABS)	Prototypenteile und Modelle mit mechanischen Eigenschaften ähnlich denen von Thermoplasten wie gefülltem ABS		Prototypenteile mit mechanischen Eigenschaften ähnlich denen von Thermoplasten wie Polyoxymethylen und Polyamid	
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)							
Mischviskosität	[mPas]		600	2.000		2.200	
Topfzeit	[Min]		4-5	4	7,5	4	8
Entformzeit	[Min]		45	25	60	45	60
Physikalische Daten (ca. Werte)							
Dichte	[g/cm³]		1,20	1,20		1,22	
Shore-Härte			D 85	D 82		D 85	
Biege E-Modul	[MPa]		2.500	2.500		4.500	
Zugfestigkeit	[MPa]		70	70		85	
Biegefestigkeit	[MPa]		110	105		150	
Bruchdehnung	[%]		9	15		3	
Schlagzähigkeit	[kJ/m²]		50	70		30	
HDT	[°C]		-	92		92	
T <sub>c</sub>	[°C]		100	105		95	

VAKUUMGIEßHARZE

- 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 gegenüber Silikonformen
  - Hohe thermische Beständigkeit



Entformen eines optischen Bauteils aus SikaBiresin® PX521 / PX522

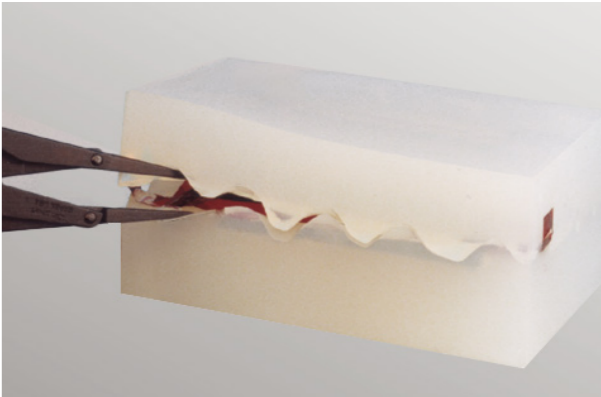


Scheinwerferglas aus SikaBiresin® PX521 / PX522

TRANSPARENTE ODER SPEZIELL FORMULIERTE SYSTEME								
Komponente	ISOCYANAT	A	SikaBiresin® PX521		SikaBiresin® PX223 HT	SikaBiresin® PX235 HT	SikaBiresin® PX280	SikaBiresin® PX331
Komponente	POLYOL	B	SikaBiresin® PX522	SikaBiresin® PX523	SikaBiresin® PX223 HT	SikaBiresin® PX235 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	hellbernsteinfarben	grauweiss	grauweiss
Eigenschaften			hohe Transparenz (wasserklar); leicht polierbar; hohe Reproduktionsgenauigkeit; gute UV-Beständigkeit; einfache Verarbeitung; hohe Temperaturstabilität		niedrige Viskosität für einfaches Gießen; schlagzäh und biegefest; Temperaturbeständigkeit bis zu 120 °C	Temperaturbeständigkeit bis zu 190 °C; niedrige Visko- sität; kurze Entformzeiten; schlagzäh; in zwei unter- schiedlichen Topfzeiten ver- fügbar; einfärbbar	konform mit der Richtlinie 10/2011; konform mit der Richtlinie 2007/19/EG über Lebensmittelkontakt; kon- form mit der FDA-Vorschrift 21 CFR 177.2600 für wieder- holte Verwendung; gute mechanische Eigenschaften	schnelles Entformen; gute thermische Eigenschaften; selbstverlöschend, FAR 25-zertifiziert, UL 94 V0in 3 mm gemäßNF EN 60695-11-10; einfärbbar
Anwendungen			transparente Teile bis zu einer Schichtstärke von 10 mm; kristallklare Teile in Mode, Schmuck, Kunst und Dekoration sowie Lampengläser	transparente Teile bis zu einer Schichtstärke 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 einer Vakuumgießmaschine gegossen werden, um Teile vom Typ ABS herzustellen; kann für Teile verwendet werden, die mit wässrigen, sauren und fettigenLebens- mitteln in Kontakt kommen; nicht für den Kontakt mit Flüssigkeiten zugelassen	für Teile in der allgemeinen Industrie oder in der Luftfahrt, wenn eine bestimmte Brandklasse gefordert wird
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)								
Mischviskosität	[mPas]		500	500	850	150	-	700
Topfzeit	[Min]		8	20	6-7	5	20	5-7
Entformzeit	[Min]		60	45	60	60	120	45
Physikalische Daten (ca. Werte)								
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	2.500	2.800	3.700
Zugfestigkeit	[MPa]		66	68	60	-	75	55
Biegefestigkeit	[MPa]		110	100	80	100	117	133
Bruchdehnung	[%]		7,5	6	11	5	5	4
Schlagzähigkeit	[kJ/m²]		48	42	> 60	75	25	26
HDT	[°C]		85	85	110	165	-	90
T <sub>c</sub>	[°C]		95	100	> 120	200	80	100

SILIKONE

- SikaBiresin® SI291:
- Kompatibilität mit PUR-Gießharzen
  - Hohe Oberflächenqualität auch bei transparenten Teilen
  - Hohe Maßhaltigkeit
  - Erhältlich mit ölhaltigem Katalysator für eine längere Einsatzdauer



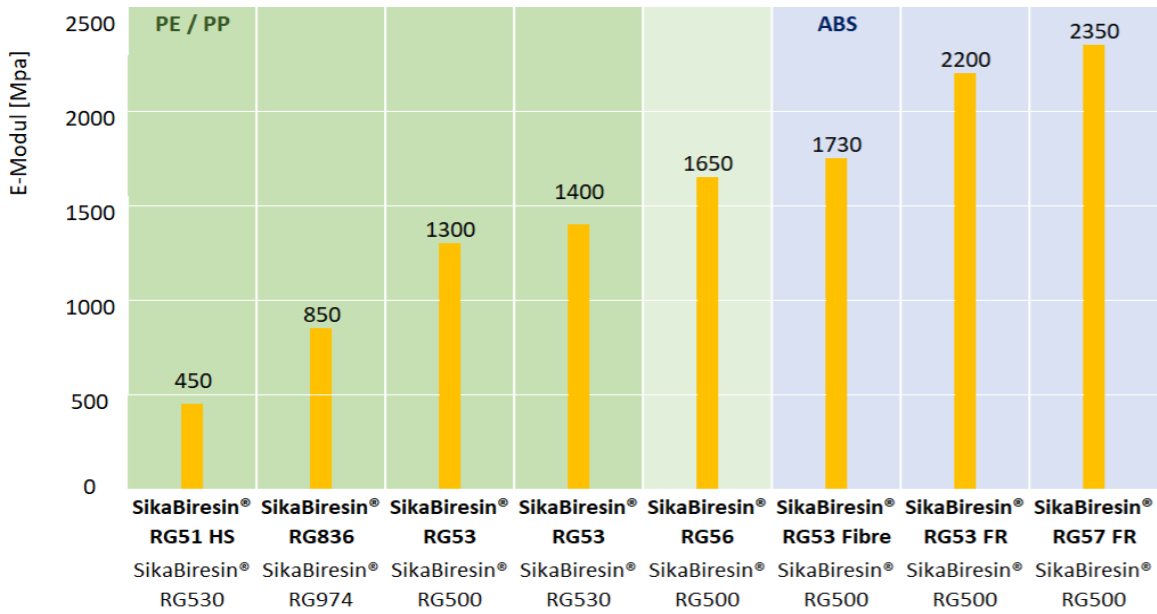
Flexible Form aus additionsvernetzendem Silikon SikaBiresin® SI291 für Teile mit gutem visuellen Aspekt

SILIKONE							
Harz	A	SikaBiresin® SI291		SikaBiresin® SI125		SikaBiresin® SI222	SikaBiresin® SI255
Katalysator	B	SikaBiresin® SI292	SikaBiresin® SI291	SikaBiresin® SI125	SikaBiresin® SI124	SikaBiresin® SI222	SikaBiresin® SI255
Mischungsverhältnis [g]	A	100		100		100	100
	B	10		5		100	10
Farbe	transparent			weiss		weiss	grau
Eigenschaften	selbstentlüftend; verbessert die Lebenszeit der Form; ölige Oberfläche für bessere Trennwirkung und Entformen		hohe Transparenz; gute chemische Beständigkeit; gute chemische Beständigkeit gegen Polyurethane; durch Polyaddition vulkanisiert; leicht zu mischen und zu vergießen; sehr geringer Schwund bei der Aushärtung bei Raumtemperatur; trockene Oberfläche	vulkanisiert durch Polykondensation; hohe Reißfestigkeit; verfügbar in langsamen und schnellen Varianten; hohe Bruchdehnung; Temperaturbeständigkeit		vulkanisiert durch Polyaddition; sehr gute Fließfähigkeit; sehr gute Fließfähigkeit; schnelle und schwundarme Aushärtung; geringe Shore-Härte; hohe Reißfestigkeit; ausgezeichnete Langzeitstabilität der mechanischen Eigenschaften des ausgehärteten Gummis	vulkanisiert durch Polyaddition; sehr geringer Schwund bei der Polyaddition bei Raumtemperatur; sehr gute PUR-Beständigkeit
Anwendungen	weiche Negative, flexible Formen für die Prototypenindustrie; 291 Katalysator ist geeignet für Vakuum-Gießharze (PX Produkte) in einer Vakuumgießmaschine; 292 Katalysator bewirkt eine Verlängerung der Lebenszeit der Silikonform für mehr Abformungen			weiche Negative und flexible Hautformen für detaillierte Geometrien mit Hinterschnitten; Prototypenteile oder maßstabsgetreue Serienfertigungen für die Kunst- und Dekorationsindustrie		besonders geeignet für alle Modelle mit Hinterschnitten; geeignet für das Gießen von Standardharzen; Kunstkeramik; Sanitärkeramik; Kunststein; Betonformteile	Herstellung von Negativen und flexiblen Formen; für Formen mit komplexen Konturen und Hinterschnitten geeignet
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)							
Mischviskosität	[mPas]	60.000	80.000	–	–	4.500	25.000
Verarbeitungszeit	[Min]	110	50	80	40	15	90
Entformzeit	[Std.]	16		24	12	1,5	12
Physikalische Daten (ca. Werte)							
Dichte	[g/cm³]	–		1,20	1,0	1,13	1,3
Shore-Härte		A 34	A 37	A 24	A 25	A 22	A 55
Weiterreißwiderstand	[N/mm]	11	15	17	19	20	4,8
Bruchdehnung	[%]	571	603	500	550	480	275

# NIEDERDRUCK-RIM-SYSTEME

## NIEDERDRUCK-RIM-SYSTEME

Sika bietet eine breite Palette an Niederdruck-RIM-Systemen für die schnelle Produktion von Kunststoffteilen in kleinen und mittleren Serien. Das RIM Verfahren kommt typischerweise dann zum Einsatz, wenn klassischer Spritzguss an seine wirtschaftlichen Grenzen stößt, gleichzeitig aber die Eigenschaften thermoplastischer Systeme gefragt sind.

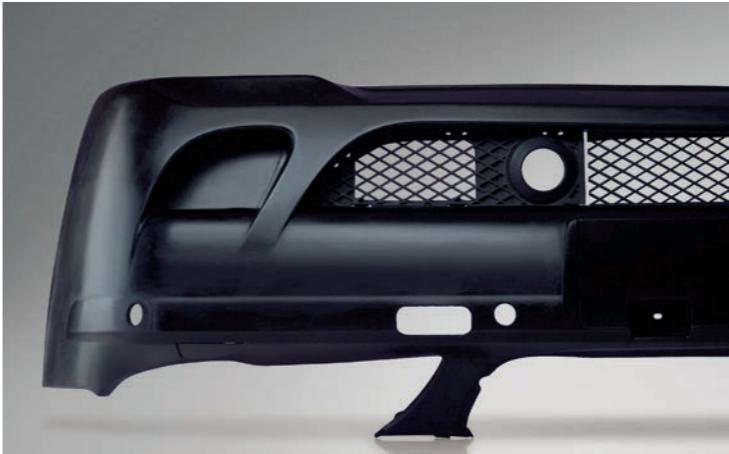


WEICHE BIS HALBSTARRE SYSTEME				STARRE BIS STEIFE SYSTEME			
Komponente	POLYOL	A	SikaBiresin® RG51 HS	SikaBiresin® RG53			
Komponente	ISOCYANAT	B	SikaBiresin® RG530	SikaBiresin® RG500		SikaBiresin® RG530	
Mischungsverhältnis	[g]	A	100	100		80	
		B	50	75		66	
		[ltr.]	43				
Farbe			schwarz / gelblich-transparent	schwarz / beige			
Eigenschaften			schlagzäh; verschleißfeste Oberfläche	universelles System; leicht zu verarbeiten; hohe Schlagzähigkeit und gute Temperaturbeständigkeit			
Anwendungen			hochschlagzähe Gehäuse und Abdeckungen	Gehäuse und Abdeckungen mit mittlerer Festigkeit			
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)							
Viskosität (Harz)		[mPas]	1.300	2.200			
Topfzeit		[Sek]	60	60			
Entformzeit		[Min]	20	> 10			
Physikalische Daten (ca. Werte)							
Dichte		[g/cm³]	1,15	1,2			
Shore Härte			D 65	D 78		D 80	
Biege E-Modul		[MPa]	450	1.300		1.400	
Biegefestigkeit		[MPa]	20	54		58	
Schlagzähigkeit		[kJ/m²]	bruchfest	95		90	
HDT		[°C]	65	63 / 120*		60 / 110*	
T <sub>c</sub>		[°C]	-	-		-	

\* nach entsprechender Wärmebehandlung

### SikaBiresin® RG53 und RG56:

- Bewährte universelle Systeme mit sehr einfacher Verarbeitung
- Simulierung von PE/PP sowie ABS für Bauteile mit sehr guten mechanischen Eigenschaften
- Mit Härter SikaBiresin® RG500 für Bauteile mit guter Wärmeformbeständigkeit



Gehäuse eines Rasenmähers mit hohen mechanischen Eigenschaften aus SikaBiresin® RG56

Teil mit komplexer Geometrie für den Automobilbereich aus SikaBiresin® RG53

STARRE BIS STEIFE SYSTEME					
Komponente	POLYOL	A	SikaBiresin® RG56	SikaBiresin® RG53 Fibre	
Komponente	ISOCYANAT	B	SikaBiresin® RG500	SikaBiresin® RG500	
Mischungsverhältnis	[g]	A	100	100	
		B	80	60	
	[ltr.]	-		-	
Farbe			schwarz / grau	schwarz	
Eigenschaften			steif; hohe Biegefestigkeit und Schlagzähigkeit; gute Temperaturbeständigkeit	steif; geringer Schwund; gute Temperaturbeständigkeit	
Anwendungen			Gehäuse und Abdeckungen mit guten mechanischen Eigenschaften	steife Gehäuse und Abdeckungen	
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)					
Viskosität (Harz)	[mPas]		2.900	6.000	
Topfzeit	[Sek]		50	50	
Entformzeit	[Min]		> 10	> 10	
Physikalische Daten (ca. Werte)					
Dichte	[g/cm³]		1,18	1,2	
Shore Härte			D 82	D 81	
Biege E-Modul	[MPa]		1.650	1.730	
Biegefestigkeit	[MPa]		67	55	
Schlagzähigkeit	[kJ/m²]		60	48	
HDT	[°C]		100 / 125*	63 / 125*	
T <sub>c</sub>	[°C]		-	-	

\* nach entsprechender Wärmebehandlung

# NIEDERDRUCK-RIM-SYSTEME

## SikaBiresin® RG836:

- System zur Herstellung von hochschlagzähen technischen und dünnwandigen Teilen mit komplexen Strukturen
- Aufgrund seiner langen Topfzeit eignet sich dieses System für die Herstellung großer Hohlkörper im Rotationsverfahren



Mannequin aus SikaBiresin® RG836, hergestellt im Rotationsformverfahren

## SikaBiresin® RG53 FR und RG57 FR:

- Flammhemmende RIM-Systeme für steife ABS-Gehäuse und Abdeckungen mit guter Wärmebeständigkeit
- SikaBiresin® RG53 FR mit UL94 V-0 Zertifizierung bietet eine lange Topfzeit für größere Teile
- SikaBiresin® RG57 FR erfüllt die Anforderungen nach DIN EN 45545-2



Scheinwerfergehäuse eines Zuges aus SikaBiresin® RG57 FR

## KANTENVERGUSSSYSTEME

Sika Kantenschutz-Systeme eignen sich für das direkte Gießen von Sicherheitskanten und dekorativen Elementen in der Möbelindustrie und in der Innenraumausstattung von Zügen und anderen Personenbeförderungsmitteln.



Tischkante aus SikaBiresin® KL100 FR

### SYSTEME FÜR DAS ROTATIONSVERFAHREN UND FLAMMWIDRIGE SYSTEME

Komponente	POLYOL	A	SikaBiresin® RG836 L10	SikaBiresin® RG53 FR	SikaBiresin® RG57 FR
Komponente	ISOCYANAT	B	SikaBiresin® RG974	SikaBiresin® RG500	SikaBiresin® RG500
Mischungsverhältnis	[g]	A	100	100	100
		B	60	54	44
		[ltr.] B	60	52	-
Farbe			beige	schwarz / beige	schwarz / beige
Eigenschaften			schlagzäh, für das Rotationsverfahren geeignet	flammwidrig; wärmebeständig; hohe Festigkeit und Steifigkeit	
Anwendungen			hohle Dekorationsteile, schlagzähe massive Teile; hergestellt im Rotations- oder Gießverfahren	steife Gehäuse und Abdeckungen mit UL94 V-0 Anforderungen	steife Gehäuse und Abdeckungen mit DIN EN 45545-2 Anforderungen
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)					
Viskosität (Harz)	[mPas]		2.000	4.700	3.800
Topfzeit	[Sek]		10 (Min.)	75	55
Entfomzeit	[Min]		3 (Stunden)	> 10	> 10
Physikalische Daten (ca. Werte)					
Dichte	[g/cm³]		1,25	1,27	1,30
Shore-Härte			D 75	D 84	D 80*
E-Modul	[MPa]		850	2.200	2.350
Biegefestigkeit	[MPa]		-	70	70*
Schlagzähigkeit	[kJ/m²]		> 50	35	20*
HDT	[°C]		-	110	90*
T <sub>g</sub>	[°C]		95	-	-

\* nach entsprechender Wärmebehandlung

### KANTENVERGUSSSYSTEME

Komponente	POLYOL	A	SikaBiresin® KL100 FR
Komponente	ISOCYANAT	B	SikaBiresin® KL100
Mischungsverhältnis	[g]	A	100
		B	54
		[ltr.] B	70
Farbe			beige
Eigenschaften			sehr gute UV-Stabilität, flammwidrig, wärmebeständig
Anwendungen			direkter Kantenguss von Sicherheitskanten in der Möbel und Türenindustrie, mit Anforderungen an UV-Stabilität und Flammwidrigkeit gemäß DIN EN 45545-2, R3
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)			
Viskosität (Harz)	[mPas]		5.800
Topfzeit	[Sek]		140
Entfomzeit	[Min]		-
Physikalische Daten (ca. Werte)			
Dichte	[g/cm³]		1,4
Shore-Härte			D 74
E-Modul	[MPa]		750
Biegefestigkeit	[MPa]		17
Schlagzähigkeit	[kJ/m²]		-
HDT	[°C]		-
T <sub>g</sub>	[°C]		-

# ELASTOMERE GIEßHARZE

Elastomere Gießharze sind hochwertige PUR-Systeme mit einer großen Bandbreite an Shore-Härten (Shore A 30 bis D 67), mit vielfältigen Anwendungsmöglichkeiten.

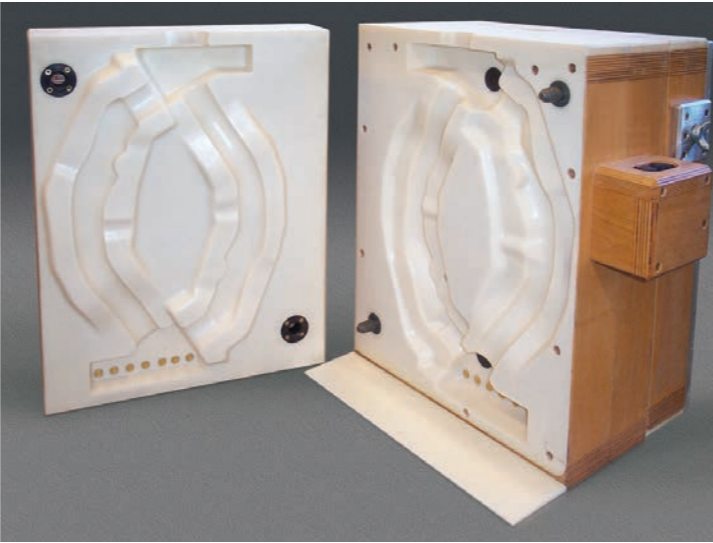
## ELASTOMERE GIEßHARZE FÜR DEN GIEßEREIMODELLBAU

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

- SikaBiresin® UR419:**
- Die geringe Shore-Härte von A 98 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:**
- Bewährter Marktführer non-toxischer Gießereiharze für die Herstellung von Kernkästen für die Serienproduktion
  - Auch für große Vergüsse bis zu 100 kg geeignet
  - Sika® Activator-205 verbessert Haftung auf vorbereiteten Aluminium Unterbauten

- SikaBiresin® UR390:**
- Eine höhere Shore Härte (D 67) und eine gute Wärmebeständigkeit neben einer guten Abriebfestigkeit
  - Favorisiertes Produkt für Modellplatten



Kernkästen aus SikaBiresin® UR132

ELASTOMERE GIEßHARZE FÜR DEN GIEßEREIMODELLBAU					
ISOCYANAT	A	SikaBiresin® UR419		SikaBiresin® UR132	SikaBiresin® UR390
POLYOL / AMIN	B	SikaBiresin® UR419	SikaBiresin® UR458	SikaBiresin® UR132	SikaBiresin® UR390
Mischungsverhältnis [g]	A	100		100	100
	B	16	18	40	50
Farbe		farbig-transparent		beige	beige bis dunkelbeige
Eigenschaften		sehr hohe Abriebfestigkeit und Schlagzähigkeit, hohe Rückstellkraft, gute Fließfähigkeit, schnelles Entformen		sehr hohe Abriebfestigkeit; beide Komponenten ohne Totenkopf-Kennzeichnung,einfacher Handverguss ohne Nachhärtung	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 hohem (T <sub>c</sub> ~100 °C)
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)					
Mischviskosität	[mPas]	2.800	4.000	8.000	1.500
Topfzeit	[Min]	6-7	20	16	14
Entformzeit	[Std.]	1-3	16	> 16	16
Physikalische Daten (ca. Werte)					
Dichte	[g/cm³]	1,1	1,1	1,15	1,08
Shore-Härte		A 98 (D 54)	A 97 (D 45)	D 62	D 67
Bruchdehnung	[%]	375	500	330	120
Abriebfestigkeit	[mm³]	90	270	70	190

## ELASTOMERE GIEßHARZE FÜR DEN FORMENBAU

Die weichelastischen Typen mit einer sehr hohen Dehnung werden zum Bau von flexiblen Formen (ähnlich wie 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
  - Vorhanden in Shore A 80 und 85 (SikaBiresin® UR360)

- SikaBiresin® UR409:**
- Neue Technologie mit ausgezeichneten Eigenschaften
  - Benutzerfreundliches Mischungsverhältnis 1:1 und niedrige Viskosität
  - 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
Mischungs- verhältnis	A	80	50	100	100	100	100	100	100
	<b>[g]</b> B	100	100	50	35	40	35	60	100
Farbe		rötlich-trans- parent	hellbeige	hellbernsteinfarben	schwarz	schwarz	farbig-transparent	beige / schwarz	beige
Eigenschaften		sehr weich; hohe Dehnung; geringer Schwund		niedrige Viskosität; niedrige Feuchtigkeitsempfindlichkeit; gute Abriebfestig- keit; gute Formstabilität	guter Weiterreißwiderstand; sehr gute Hydrolyse- und chemische Be- ständigkeit; hohe Abriebfestigkeit; gute Bruchdehnung		niedrige Feuchtigkeits- empfindlichkeit; gummi- artig; gute Zugfestigkeit und Elastizität; geringer Schwund	hohe Abriebfestig- keit; beschleunigbar mit Biresin® HC586	niedrige Feuchtig- keitsempfindlichkeit; guter Weiterreißwi- derstand, gute Elasti- zität
Anwendungen		Keramikindustrie, flexible Formen und Bauteile		Herstellung von Teilen, die elastomere Eigen- schaften benötigen (Dich- tungen, Formen, Sand- strahlmasken usw.).	Herstellung von halbsteifen Formen, Umformwerkzeugen sowie Teilen, die eine gute Abriebfestigkeit und Wei- terreißwiderstand erfordern		Herstellung von flexib- len Formen und Bautei- len für die Keramik- und Betonindustrie	Verschleißschutz, Elektronikverguss	flexible Vorrichtun- gen für Teile zum Ultraschallschwei- ßen; elastische, fle- xible Formen
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)									
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 [Std.]		24	> 16	24	24	24	> 16	10-16	> 16
Physikalische Daten (ca. Werte)									
Dichte [g/cm³]		1,05	1,3	1,02	1,08	1,09	1,05	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
Bruchdehnung [%]		> 600	> 600	1.000	620	810	400	300	650

# ELASTOMERE GIEßHARZE

## ELASTOMERE GIEßHARZE FÜR DIE KERAMIKINDUSTRIE

Sika entwickelt speziell abgestimmte Formulierungen für die anspruchsvollen Prozesse und Anforderungen bei der Herstellung von Keramikformgehäusen. Diese bieten eine elastomere, widerstandsfähige Oberfläche, die das Entformen komplexer Geometrien auch in der Serienproduktion zuverlässig ermöglicht.

- SikaBiresin® UR763:**
- Speziell gefülltes Elastomer für Keramikformen
  - Feuchtigkeitsunempfindlich
  - Sehr gut schleifbar

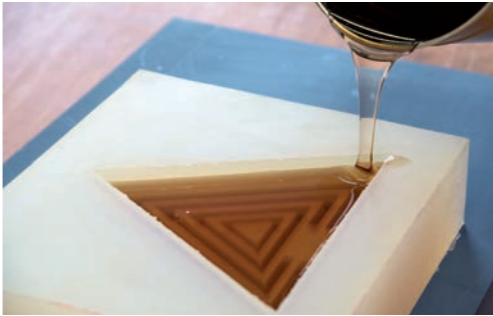


SikaBiresin® UR763 ermöglicht die Herstellung von komplexen Formen für Sanitärkeramik und Geschirr

ELASTOMERE GIEßHARZE FÜR KERAMIKINDUSTRIE				
ISOCYANAT	A	SikaBiresin® UR406	SikaBiresin® UR701	SikaBiresin® UR701
POLYOL / AMIN	B	SikaBiresin® UR406	SikaBiresin® UR757	SikaBiresin® UR763
Mischungs- verhältnis	A	100	50	50
	[g] B	30	100	100
Farbe		gelblich-transparent	blau	pink
Eigenschaften		gummiartig; hohe Bruchdehnung; unempfindlich gegenüber Feuchtigkeit; hervorragende Fließfähigkeit bei der Verarbeitung; gute Zugfestigkeit und Elastizität; sehr geringer Schwund	Selbstentgasung; sehr gut schleifbarnach dem Aushärten; unempfindlich gegenüber Feuchtigkeit; chemische Beständigkeit gegenüber speziellen Trennmitteln für Gips	sehr gut schleifbar nach dem Aushärten; homogenes Material; unempfindlich gegenüber Feuchtigkeit; chemische Beständigkeit gegenüber Trennmitteln
Anwendungen		Herstellung von flexiblen Formen für die Keramikindustrie; Formen für Betonverguss; flexible Teile	Keramikformen im Handverguss	Keramikformen im Handverguss
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)				
Mischviskosität	[mPas]	2.800	2.500	3.000
Topfzeit	[Min]	15–20	25	20
Entformzeit	[Std.]	> 16	16–24	16
Physikalische Daten (ca. Werte)				
Dichte	[g/cm³]	1,05	1,30	1,34
Shore-Härte		A 55	A55	A 63
Weiterreißwiderstand	[N/mm]	5	13,5	16
Bruchdehnung	[%]	450	1.300	850

## ELASTOMERE GIEßHARZE FÜR DIE BETON- UND BAUINDUSTRIE

- SikaBiresin® UR404/UR620:**
- Ungefüllt, mittlere Shore-Härte A 60–65
  - Schnelle Aushärtung
  - Selbsttragende, flexible Formen, die keinen zusätzlichen Stützrahmen benötigen



Verguss von SikaBiresin® UR404

- SikaBiresin® UR548:**
- Weich eingestelltes Elastomer für Betonformen
  - Hohe chemische Beständigkeit
  - Hohe Maßgenauigkeit



Entformen der weichen Form für Steinverkleidungen aus SikaBiresin® UR548

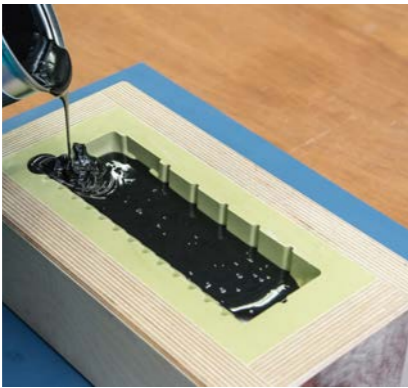
ELASTOMERE GIEßHARZE FÜR DIE BETON- UND BAUINDUSTRIE								
ISOCYANAT	A	SikaBiresin® UR703		SikaBiresin® UR404	SikaBiresin® UR503			SikaBiresin® UR505
POLYOL / AMIN	B	SikaBiresin® UR730	SikaBiresin® UR745	SikaBiresin® UR620	SikaBiresin® UR530	SikaBiresin® UR548	SikaBiresin® UR563 L20	SikaBiresin® UR595
Mischungs- verhältnis	A	40	70	100	10	30	35	55
	[g] B	100	100	40	100	100	100	100
Farbe		beige	beige	bernsteinfarben	beige	ocker	grau	farbig
Eigenschaften		geringer Schwund nach Aushärtung; hohe Bruchdehnung; geringe Feuchtigkeitsempfindlichkeit; gute chemische Beständigkeit			hohe Bruchdehnung; geringe Härte; chemische Beständigkeit	hohe Bruchdehnung; niedrige Viskosität; gute mechanische Beständigkeit	hohe chemische Beständigkeit; gute mechanische Eigenschaften	einfache Verarbeitung; gute Weiterreißwiderstand; hohe Schlagzähigkeit; schnelle Aushärtung in verschiedenen Farben erhältlich
Anwendungen		Herstellung von Formen oder flexiblen Bauteilen,im Handverguss oder mit 2K-Anlage, große Volumen mit SikaBiresin® UR745 in einem Guss möglich			Herstellung komplexer Formen für die Betonindustrie	Herstellung von Formen für die Betonindustrie im Handverguss oder mit einer 2K-Anlage	Herstellung von Formenund Werkzeugen für die Betonindustrie; insbesondere spezialisiert auf die Produktion von weichen Formen zum Gießen von Betonteilen in der Serienfertigung	Herstellung von halbsteifen Teilen oder Formen; Topfzeit abhängig vom Verarbeitungsprozess (im Handverguss oder mit 2K-Anlage)
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)								
Mischviskosität [mPas]		2.300	2.450	6.500	4.000	2.000	2.500	1.000
Topfzeit [Min]		40-60	35	10	15-20	15-20	15-20	verschieden
Entformzeit [Std.]		24	18	> 16	24	16	16-24	12
Physikalische Daten (ca. Werte)								
Dichte [g/cm³]		1,16	1,14	1,1	1,35	1,31	1,31	1,25
Shore-Härte		A 30	A 50	A 60-65	A 30	A 50	A 65	A 94
Weiterreißwiderstand [N/mm]		8,5	18	9-11	6	14	16,5	64
Bruchdehnung [%]		1.500	1.100	450-550	900	550	670	400

# EPOXY 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.

## EPOXY GIEßHARZE FÜR DEN WERKZEUGBAU

- SikaBiresin® G519:**
- Schwarzes Allrounder-Harz mit guten Verarbeitungseigenschaften
  - Gute Druck- und Abriebfestigkeit (z. B. Gießerei-Modelle)



Vorgefülltes SikaBiresin® G519 für den Direktguss von hochbelastbaren Teilen oder Gießereiwerkzeugen

## WÄRMEBESTÄNDIGE EPOXY-GIEßHARZE

**SikaBiresin® G36 N:**

- Vorgefülltes graues Gießharz mit hoher Wärmeformbeständigkeit
- Gutes Selbstentlüftungsverhalten
- Gießbar bis 100 mm Schichtstärke
- Hohe mechanische Festigkeit

**SikaBiresin® G38:**

- Gute Fließeigenschaften
- Bis zu einer Schichtstärke von 40 mm vergießbar
- Erfordert keine Nachhärtung vor dem Entformen



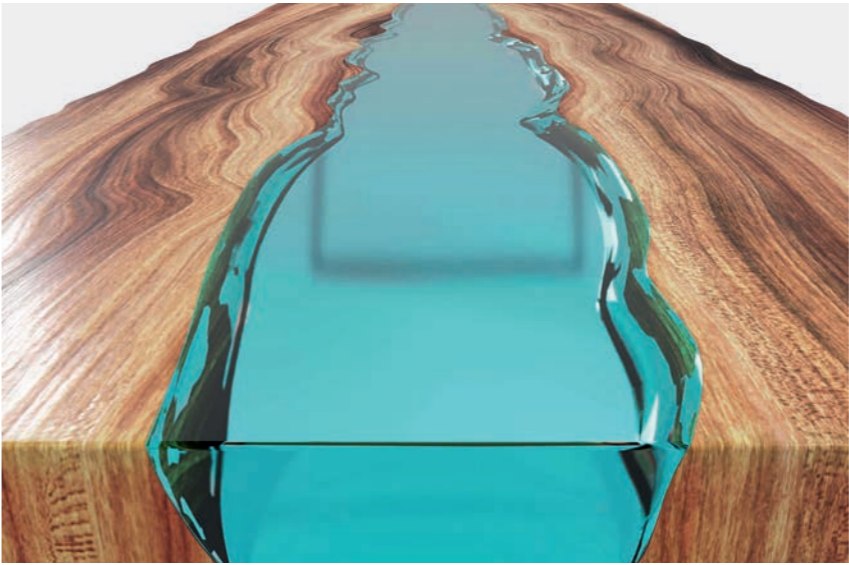
Tiefziehwerkzeug für Blisterverpackung hergestellt mit SikaBiresin® G38

EPOXY-GIEßHARZE FÜR DEN WERKZEUGBAU					HITZEBESTÄNDIGE EPOXY-GIEßHARZE	
Komponente	A	SikaBiresin® G519	SikaBiresin® G32	SikaBiresin® G33	SikaBiresin® G36 N	SikaBiresin® G38
Komponente	B	SikaBiresin® G519	SikaBiresin® G40	SikaBiresin® GC05	SikaBiresin® G36	SikaBiresin® G38
Mischungsverhältnis	[g]	A	100	100	100	100
		B	10	7	6	7
Farbe		schwarz	grün	schwarz	grau	grau
Eigenschaften		vielseitig einsetzbar mit guter Bearbeitbarkeit; geringer Schwund; gute Druck- und Abriebfestigkeit	niedrigviskos, hoch füllbar und dick gießbar	sehr geringer Schwund; hohe Druck- und Abriebfestigkeit	geringer Schwund, gute Bearbeitbarkeit, dick gießbar, sehr hohe Wärmeformbeständigkeit	gute Fließ- und Entlüftungseigenschaften; hohe Wärmeformbeständigkeit; Entformung vor der Nachhärtung möglich
Anwendungen		Produktionsformen, Blechumformwerkzeuge, Gießerei-Modelle	Hinterfüllung für Gießerei-Modelle/-formen	abriebfeste Führungsschienen und Stützen für den Maschinenbau	Vakuumformwerkzeuge und andere wärmebeständige Werkzeuge	wärmebeständige Formen, z. B. Vakuumformen (Blisterverpackung)
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)						
Mischviskosität	[mPas]	24.500	2.100	6.000	10.000	11.000
Topfzeit	[Min]	80	70	45–60	240–270	120
Entformzeit	[Std.]	24	24	16	24*	16–24
Physikalische Daten (ca. Werte)						
Dichte	[g/cm³]	2,25	1,6	1,87	1,8	1,8
Shore-Härte		D 90	D 90	D 90	D 88	D 90*
Druckfestigkeit	[MPa]	110	112	120	110	112*
HDT	[°C]	–	51	–	138	> 130*
T <sub>c</sub>	[°C]	74	–	–	–	–

\* nach entsprechender Wärmebehandlung

## TRANSPARENTE EPOXY-GIEßHARZE

Die transparenten Epoxy-Gießharze von Sika bieten eine hohe Transparenz und werden hauptsächlich für die glasklare Einbettung und Beschichtung von Kunstgegenständen und transparenten Teilen verwendet.



Hervorragende Transparenz mit SikaBiresin® TD150-Systemen



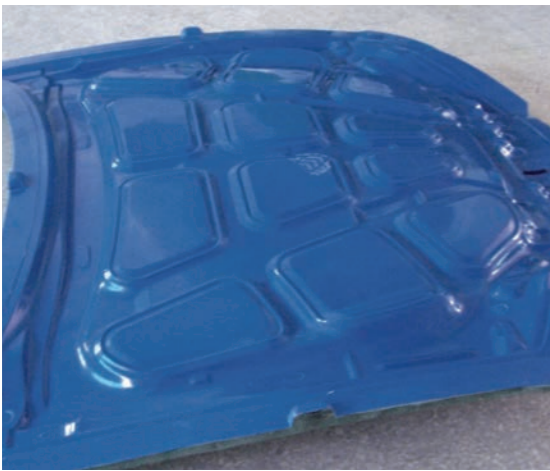
TRANSPARENTE EPOXY GIEßHARZE							
Komponente	A	SikaBiresin® TD160	SikaBiresin® TD150			SikaBiresin® TD200	
Komponente	B	SikaBiresin® TD165	SikaBiresin® TD165	SikaBiresin® TD150	SikaBiresin® TD151	SikaBiresin® TD150	SikaBiresin® TD165
Mischungsverhältnis	[g]	A	100	100	100	100	100
		B	50	50	45	90	45
Eigenschaften		hochtransparent; niedrige Viskosität; Selbstentlüftend; gute UV-Stabilität	hochtransparent; einfaches Mischungsverhältnis (2:1); Selbstentlüftend; schnelle Aushärtung in dünnen Schichten; gute UV-Stabilität	hochtransparent; niedrige Viskosität; Selbstentlüftend; Verguss von bis zu 45 mm bei 20 °C; gute UV-Stabilität	hochtransparent; niedrige Viskosität; selbstentlüftend; gute UV-Stabilität; weiche gummiartige Härte, um Spannungsrisse an Glasbehältern zu vermeiden	hochtransparent; hohe UV-Stabilität; einfaches Mischungsverhältnis (2:1); niedrige Viskosität; selbstentlüftend; Verguss von bis zu 75 mm bei 20 °C	hochtransparent; schnelle Aushärtung in dünnen Schichten; einfaches Mischungsverhältnis (2:1); selbstentlüftend; gute UV-Stabilität
Anwendungen		künstlerische und dekorative Anwendungen zur Herstellung von transparenten Beschichtungen oder zur Abdichtung von Oberflächen in dünnen Schichten von 1 bis 3 mm (Holz, Papier, Keramik...); Herstellung von kleinen Objekten bis zu 10 mm Schichtstärke in Silikonformen wie Schmuck und Geschenkartikel	künstlerische und dekorative Anwendungen zur Herstellung von transparenten Objekten von 1 bis 10 mm, wie z. B. dünne Einschlüsse, Einbettungen, Holzoberflächenversiegelungen und Beschichtungen	Anwendungen in den Bereichen Möbel, Kunst und Dekoration zur Herstellung von transparenten und UV-beständigen Vergüssen wie z. B. „river table“, Einbettungen, Modellen und Trophäen	Dekorative Gegenstände, die Wasser simulieren, typischerweise in Vasen für Blumenausstellungen, farbige Flüssigkeiten in Glasflaschen oder Einschlüsse von Gegenständen in Plexiglasrahmen	Anwendungen in den Bereichen Möbel, Kunst und Dekoration zur Herstellung von transparenten und UV-beständigen Vergüssen wie z. B. „river table“, Einbettungen, Modellen und Trophäen	künstlerische und dekorative Anwendungen zur Herstellung von transparenten Objekten von 1 mm bis 10 mm wie z. B. dünne Einschlüsse, Einbettungen, Holzoberflächenversiegelungen und Beschichtungen
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)							
Mischviskosität	[mPas]	1.100	500	300	220	250	450
Topfzeit	[Std.]	40 (Min.)	60 (Min.)	17	6	21	80 (Min.)
Klebfreie Zeit	[Std.]	6–7	8–9	–	–	–	12
Entformzeit	[Std.]	< 16 (10 mm)	48 (10 mm)	–	–	–	36 (10 mm)
Physikalische Daten (ca. Werte)							
Shore-Härte		D 84	D 81	D 80	A 65	D 76	D 76
T <sub>c</sub>	[°C]	73	53	47*	10	45	41

\* nach entsprechender Wärmebehandlung

# OBERFLÄCHENHARZE

## OBERFLÄCHENHARZE

Die speziell formulierten Oberflächenharze sind einfach anwendbar, gut streichbar und weisen darüber hinaus eine sehr gute Beständigkeit gegen äußere Einflüsse, wie mechanische, thermische oder chemische Beanspruchung auf. Einige Produkte dieser Reihe können poliert werden, um eine glänzende Formoberfläche zu erreichen, die sich auf das Endprodukt überträgt.



Werkzeug aus SikaBiresin® GC080 zur Herstellung von Verstärkungen für Motorhauben

### SikaBiresin® GC050:

- Bewährtes Oberflächenharz (weiß) für Modelle und Negative
- SikaBiresin® GC14 Härter mit längerer Topfzeit
- Gut streichbar mit deckenden Eigenschaften
- Einfache Bearbeitbarkeit

### SikaBiresin® GC080:

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



Einfache Anwendung von SikaBiresin® GC155

OBERFLÄCHENHARZE MIT MITTLERER WÄRMEFORMBESTÄNDIGKEIT					
	A	SikaBiresin® GC050		SikaBiresin® GC080	
	B	SikaBiresin® GC11	SikaBiresin® GC14	SikaBiresin® GC11	SikaBiresin® GC14
Mischungs- verhältnis [g]	A	100	100	100	100
	B	10	10	10	10
Farbe		weiß	weiß	blau / weiß	blau / weiß
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
Anwendungen		Urmodelle, Negative, Lehren		Keramikformen, anwendbar auf Gipsmodellen (vorher behandelt)	Keramikformen, RTM-Formen (Polyester)
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)					
Topfzeit	[Min]	19	35	12	25
Gelierzzeit	[Min]	60	120	40	60
Entformzeit	[Std.]	16	24	16	24
Physikalische Daten (ca. Werte)					
Dichte	[g/cm³]	1,57	1,56	1,73	1,72
Shore-Härte		D 88	D 88	D 91	D 90
HDT	[°C]	–	–	–	–
T <sub>c</sub>	[°C]	85*	77	100*	104*

\* nach entsprechender Wärmebehandlung

OBERFLÄCHENHARZE MIT HOHER WÄRMEFORMBESTÄNDIGKEIT						
	A	SikaBiresin® GC112	SikaBiresin® GC115	SikaBiresin® GC108		SikaBiresin® GC155
	B	SikaBiresin® GC12	SikaBiresin® GC05	SikaBiresin® GC08	SikaBiresin® GC155	SikaBiresin® GC155
Mischungs- verhältnis [g]	A	100	100	100	100	100
	B	8	7	20	28	14
Farbe		grau	grün	schwarz	schwarz	schwarz
Eigenschaften		gute Wärmeformbeständigkeit; abriebfest; gute Beständigkeit gegen Lösungsmittel und Styrol	sehr gute chemische und thermi- sche Beständigkeit; gute mecha- nische Beständigkeit	hochglanzpolierbar; hohe Wärmeformbeständigkeit; gute Styrolbeständigkeit	gute mechanische Eigenschaften; Handlaminierverfahren	hohe Wärmeformbeständigkeit
Anwendungen		Vakuumtiefziehformen, Gießreimodelle, Formen für die Composite-Herstellung	Polyester- und Schaumstoffmodelle, Lehren, Negativ- und Gussformen, Laminat	Vakuumtiefziehformen, Urmodelle, Formen für die Composite-Herstellung	Handlaminat mit sehr hoher Wärmeformbeständigkeit	Herstellung von großen Composite-Formen
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)						
Topfzeit	[Min]	30	40	30	100	240
Gelierzzeit	[Min]	45	70	60	230	300-360
Entformzeit	[Std.]	16-24	16	16-24	24	-
Physikalische Daten (ca. Werte)						
Dichte	[g/cm³]	2,2	1,55	1,22	1,19	1,53
Shore-Härte		D 92	D 88	D 86*	D 86	D 88
HDT	[°C]	100*	103*	130	160	135*
T <sub>c</sub>	[°C]	-	-	134	164	140*

\* nach entsprechender Wärmebehandlung

# LAMINIER- UND MEHRZWECKHARZE

## LAMINIER- UND MEHRZWECKHARZE

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

**SikaBiresin® L100 / SikaBiresin® L202:**

- Bewährte Standardlaminiersysteme für vielfältige Einsatzzwecke (herkömmliche Lamine, Kupplungsschichten und Hinterfüllungen)
- SikaBiresin® L100 mit verschiedenen Härtern für variable Viskositäten und Topfzeiten
- SikaBiresin® L202 mit niedriger Exothermie für große Formen in der Keramikindustrie

**SikaBiresin® L402:**

- Standard-Laminierpasten, die sich leicht mischen und auftragen lässt
- Zur Verstärkung von großen Negativen, Gießereimodellen und verschiedenen Formen mit geringem Gewicht
- SikaBiresin® L402 mit geringer Dichte von 0,72 g/cm³ für große Leichtbaulamine



SikaBiresin® L90



**SikaBiresin® L84:**

- Hochwertiges Laminiersystem für den universellen Einsatz
- Verschiedene Härter zur Erzielung unterschiedlicher Viskosität und Topfzeiten
- Mit SikaBiresin® L84 TP Härter für wärmeformbeständige Formen (z. B. Vakuumtiefziehformen)

Mit den Laminierharzen von Sika lassen sich hochwertige Lamine mit ausgezeichneter Festigkeit erstellen

STANDARDLAMINIERSYSTEME UND LAMINIERPASTEN											
	A	SikaBiresin® L100				SikaBiresin® L202	SikaBiresin® L80			SikaBiresin® L402	SikaBiresin® L90
	B	SikaBiresin® L100	SikaBiresin® G40	SikaBiresin® GC11	SikaBiresin® GC12	SikaBiresin® L202	SikaBiresin® CH80-1	SikaBiresin® CH80-2	SikaBiresin® GC12	SikaBiresin® L400	SikaBiresin® L90
Mischungsverhältnis [g]	A	100				100	100			100	100
	B	12	18	19	16	12	15	15	12	14	14
Farbe		gelblich-transparent				klar transparent	gelblich-transparent		bernsteinfarben	grün	blau
Eigenschaften		universell einsetzbar; variable Topfzeit und Viskosität				geruchsarm; geringe Exothermie; gute Formstabilität	weiß; gefüllt; sehr maßgenau			Laminierpaste mit geringer Dichte, leicht zu mischen, sehr geringer Schwund	hohe Maßhaltigkeit; sehr glatt und mit guter Haftung; sehr leicht zu mischen; hohe Materialstärke in einem Arbeits- gang
Anwendungen		herkömmliche Lamine, Kupplungsschichten und Hinterfüllungen				große Formen und Negative in der Keramikindustrie	maßgenaue Lamine für Lehren und Modelle			zur Verstärkung von großen Negativen, Modellen und Formen mit geringem Gewicht (z. B. in der Gießerei- und Kera- mikindustrie)	zur Verstärkung von großen Negativen, Modellen, Formen und Werkzeugen; für anspruchsvolle Verstärkungs- schichten
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)											
Mischviskosität [mPas]		580	350	2.150	1.200	950	2.200	1.600	2.000	pastös	pastös
Topfzeit [Min]		55	80	16	60	45	45	75	60	120	60
Entformzeit [Std.]		12	16	8	12	-	16-24			24	
Physikalische Daten (ca. Werte)											
Dichte [g/cm³]		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
HDT [°C]		51 / 70*	46 / 53*	50 / 61*	52 / 72	-	52 / 70*	52 / 70*	54 / 80*	-	60
T <sub>g</sub> [°C]		-	-	-	-	65	-	-	-	70	-

\* nach entsprechender Wärmebehandlung

LAMINIERSYSTEME MIT HOHER WÄRMEFORMBESTÄNDIGKEIT						
	A	SikaBiresin® L84			SikaBiresin® CR132	SikaBiresin® CR215
	B	SikaBiresin® L84	SikaBiresin® GC12	SikaBiresin® L84 TP	SikaBiresin® CH172-6	SikaBiresin® CH122-9
Mischungs- verhältnis [g]	A	100			100	100
	B	25	20	24	20	53
Farbe	gelblich-transparent				farblos bis gelb	bernsteinfarben
Eigenschaften	universell einsetzbar, hohe mechanische Festigkeit und Wärmeformbeständigkeit				Imprägnierung verschiedener Fasertypen und Halbzeuge; geringe Auslaufneigung; Handlaminier- und Vakuum-infusionsverfahren	gute Benetzung der Verstärkungsfasern, schnelle Imprägnierung
Anwendungen	Laminierformen, Vakuumtiefziehformen, Hinterfüllungen mit guter Wärmeformbeständigkeit				Spritzgießwerkzeuge und andere wärmeformbeständige Formen; Prototyp-Spritzguss	Spritzgussformen und andere wärmeformbeständige Formen
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)						
Mischviskosität [mPas]		390	1.090	590	550	650
Topfzeit [Min]		40	20	60	180	850
Entformzeit [Std.]		24	24	24+ Nachhärtung	-	-
Physikalische Daten (ca. Werte)						
Dichte [g/cm³]		1,1			1,17	1,14
Shore-Härte		D 82	D 84	D 86	D 87	D 89
HDT [°C]		100*	91*	110*	152	-
T <sub>c</sub> [°C]		104*	-	123*	159	202

\* nach entsprechender Wärmebehandlung

# HOCHLEISTUNGS-COMPOSITE-SYSTEME

Diese Hochleistungs-Composite-Systeme sind sowohl für die Herstellung von Bauteilen als auch für die Formenfertigung in verschiedensten Industriezweigen konzipiert. Sie wurden entwickelt, um höchste Anforderungen an Produktionsqualität, Prozesseffizienz und Leistungsfähigkeit im Endprodukt zu erfüllen.

Unsere Composite-Matrixsysteme sind speziell formuliert, um eine optimale Viskosität sowie weitere Verarbeitungseigenschaften bereitzustellen. Dadurch eignen sie sich ideal für verschiedene Verfahren in der Composite-Industrie

wie Handlaminieren, Vakuuminfusion, RTM (Resin Transfer Molding), Pultrusion, Filament-Winding und andere.

Diese Systeme sind für unterschiedliche Verarbeitungstemperaturen von 80 °C bis etwa 200 °C ausgelegt. Zusätzlich lässt sich die Reaktivität unserer Systeme durch die Auswahl verschiedener Härter gezielt anpassen.

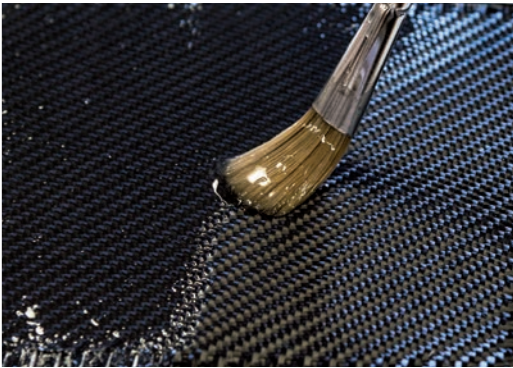
ÜBERSICHT COMPOSITE SYSTEME									
	Handlaminierverfahren (optional mit Vakuumsack)	Vakuuminfusion	RTM	Pressverfahren	Filament-Winding	Pultrusion	Tg [°C]		Eigenschaften
SikaBiresin® CR80	○	●	○				85–93		DNV-zugelassenes, modulares Standardsystem für Infusions- und Injektionsverfahren mit drei Härtern für eine breite Spanne an Verarbeitungszeiten und einem Glasübergangstemperatur-Potenzial (Tg-Potenzial) von bis zu 93 °C
SikaBiresin® CR82	●			○			83–89		DNV-zugelassenes, modulares Standardsystem für das Handlaminierverfahren mit vier Härtern für eine breite Auswahl an Verarbeitungszeiten und einem Tg-Potenzial von bis zu 89 °C
SikaBiresin® CR83		●	○				80–84		DNV-zugelassenes, modulares System mit extrem niedriger Viskosität und geringer Neigung zur Kristallisation. Besonders geeignet für große und/oder komplexe Teile
SikaBiresin® CR84/CH84-20, CH120-6	○			○	●		94–104		Mit den Härtern CH84-20 und CH120-6: Thixotropes, DNV-zugelassenes System für das Filament-Winding mit sehr langen Verarbeitungszeiten und sehr geringer Auslaufneigung
SikaBiresin® CR84/G30, GC12	○			●			98–100		Mit den Härtern G30 und GC12: Besonders geeignet für Pressverfahren zur Verbindung unterschiedlicher Substrate (z. B. bei Ski- und Snowboardherstellung)
SikaBiresin® CR87		●	○				84–87		Teilweise biobasiertes Standardsystem für Injektions- und Infusionsverfahren. Verfügbar mit drei Härtern für eine breite Auswahl an Verarbeitungszeiten und einem Tg-Potenzial von bis zu 87 °C
SikaBiresin® CR122	●	○	○	○			103–145		Modulares Standardsystem für das Handlaminierverfahren mit hervorragenden Eigenschaften und zusätzlicher LBA/RHV-Zulassung für den Bau von Segelflugzeugen, Motorseglern und Ultraleichtflugzeugen
SikaBiresin® CR132	●						130–159		Basissystem einer Produktfamilie für 130 °C mit Standardhärttern für eine breite Auswahl an Verarbeitungszeiten. Die gleichen Härter können sowohl mit SikaBiresin® CR132 FR und CR134 FR als flammhemmendes Handlaminiersystem als auch mit SikaBiresin® CR131 für Infusions- oder Injektionsverfahren verwendet werden
SikaBiresin® CR132 FR	●			○			132–157		Flammhemmende Version von SikaBiresin® CR132 mit UL94 V-0 Klassifizierung (in Kombination mit CH132-2) für die Herstellung von Strukturbauteilen im Handlaminierverfahren
SikaBiresin® CR131		●	○				127–150		Standardsystem für Infusions- und Injektionsprozesse mit 4 Härtern für einen breiten Bereich von Verarbeitungszeiten und einem Tg-Potenzial bis zu 140 °C. (z. B. für Windflügelformen)
SikaBiresin® CR144			●		○		115–143		System für RTM-Verfahren, das kurze Zykluszeiten (< 3 Minuten) in vario- und isothermen Prozessen ermöglicht. Geeignet für Bauteile, die den kathodischen Tauchlackierungs-prozess durchlaufen müssen. Ebenfalls geeignet für kontinuierliche Filament-Winding
SikaBiresin® CR215	○	●					200		Hochtemperaturbeständiges System für das Vakuuminfusionsverfahren mit einer Glasübergangstemperatur (Tg) von bis zu 200 °C
EP mit Anhydrid									
SikaBiresin® CR141 / CH141 / CA141					●	●	139		Anhydridgehärtetes System zur Herstellung von FVK-Teilen im kontinuierlichen Verfahren. Besonders geeignet für Pultrusion und Filament-Winding (z. B. für Druckwalzen, Rohre, Hochleistungsprofile)
SikaBiresin® CR144 / CH141 / CA144					●	●	151		Anhydridgehärtetes System mit DNV-Zulassung für die Herstellung von FVK-Bauteilen im kontinuierlichen Verfahren. Besonders geeignet für Pultrusionsprozesse mit Glasfasern aufgrund seiner hohen Bruchdehnung (z. B. für Druckwalzen, Rohre, Hochleistungsprofile)
SikaBiresin® CR144 / CH141 / CA141					●	●	138		Anhydridgehärtetes System zur Herstellung von FVK-Bauteilen. Besonders geeignet für Pultrusion und Filament-Winding (z. B. Druckwalzen, Rohre, Hochleistungsprofile)

- sehr empfehlenswert
- empfehlenswert
- bedingt möglich

DETAILLIERTERE INFORMATIONEN:  
HANDLAMINIER-SYSTEME

HOCHLEISTUNGS-COMPOSITE-SYSTEME – HANDLAMINIERVERFAHREN												
		Mischungs- verhältnis [g]		Tg [°C]	Topfzeit, 100 g, RT [Min]	Mischviskosität, RT [mPas]	Schlagzähigkeit [kJ/m²]	Zug E-Modul [GPa]		Zugfestigkeit [MPa]	Zugdehnung [%]	Eigenschaften
A	B	A	B									
Handlaminierverfahren												
SikaBiresin® CR82	CH80-1	100	27	88	30	1.100	17	3,3		87	4,3	DNV-zugelassenes, modulares Standardsystem für das Handlaminier- verfahren mit vier Härtern für eine breite Auswahl an Verarbeitungs- zeiten und einem Tg-Potenzial von bis zu 89 °C
	CH80-2			89	50	800	21	3,3		85	5,0	
	CH80-6			83	220	400	55	2,9		84	6,4	
	CH80-10			85	330	390	56	2,9		82	6,2	
SikaBiresin® CR84	CH84-20	100	30	94	600	575	76	3,6		89	5,7	Thixotropes DNV-zugelassenes System für das Filament-Winding. Auch für das Handlaminierverfahren geeignet, wenn eine sehr lange Verarbeitungszeit oder eine geringe Auslaufneigung erforderlich sind
	CH120-6	100	28	104	300	850	32	3,2		85	4,2	
	GC12	100	20	100	60	1.600	31	3,0		86	5,5	Besonders geeignet für Pressverfahren zur Verbindung unterschiedlicher Substrate (z. B. für Ski- und Snowboardherstellung)
	G30	100	32	98	100	2.950	42	2,6		75	5,2	
SikaBiresin® CR122	CH122-1	100	30	103	30	310	58	2,9		86	6,3	Modulares Standardsystem für das Handlaminierverfahren mit hervor- ragenden Eigenschaften und zusätzlicher LBA/RHV-Zulassung für den Bau von Segelflugzeugen, Motorseglern und Ultraleichtflugzeugen
	CH122-3			114	90	370	47	2,8		84	5,4	
	CH122-5			119	150	380	34	2,8		84	5,6	
	CH122-9	100	40	145	330	680	44	2,6		87	6,9	
SikaBiresin® CR132	CH132-2	100	28	130	60	360	47	2,7		83	6,6	Basissystem einer Produktfamilie für 130 °C mit Standardhärtern für eine breite Auswahl an Verarbeitungszeiten. Dieselben Härter können für SikaBiresin® CR132 FR, SikaBiresin® CR134 FR und SikaBiresin® CR131 verwendet werden
	CH132-5			135	150	600	32	2,7		77	4,6	
	CH132-7	100	32	135	210	550	33	2,5		78	5,7	Zwei Härteroptionen für Tg-Potenzial von über 150 °C und eine lange Topfzeit
	CH122-9	100	38	162	480	940	25	2,4		68	3,9	
	CH172-6	100	20	159	180	550	24	2,7		80	4,5	
Handlaminierverfahren – FR Systeme												
SikaBiresin® CR132 FR	CH132-2	100	20	132	60	1.300	13	3,6		52	1,6	Flammhemmende Version von SikaBiresin® CR132 mit UL94 V-0 Klassifizierung (in Kombination mit CH132-2) für die Herstellung von Strukturbauteilen im Handlaminierverfahren
	CH132-5	100	20	142	160	2.100	10	3,6		43	1,4	
	CH132-7	100	23	133	200	1.900	12	3,5		42	1,4	
	CH122-9	100	28	157	460	2.100	15	3,1		48	1,8	

\* 500 g, RT \*\* Brookfield LVT, RT \*\*\* Biege-E-Modul [GPa]

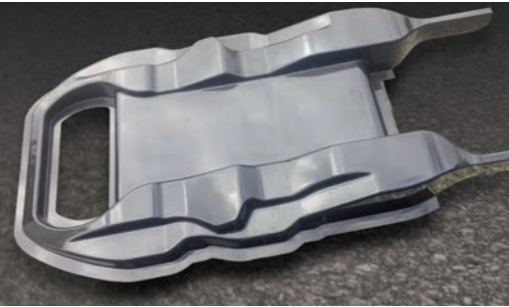
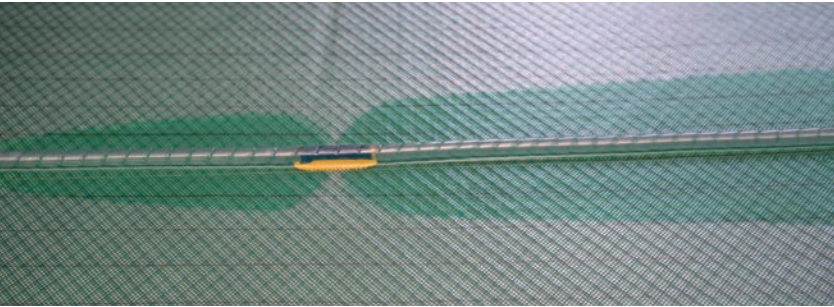


Von oben nach unten:  
■ Motorsegler hergestellt von der Firma Schempp-Hirth mit SikaBiresin® CR122.  
■ SikaBiresin® CR82 mit optimierter Viskosität für das Handlaminierverfahren

# DETAILLIERTERE INFORMATIONEN: VAKUUMINFUSIONS- UND RTM-SYSTEME

HOCHLEISTUNGS-COMPOSITE-SYSTEME – INFUSION												
		Mischungs- verhältnis [g]		Tg [°C]	Topfzeit, 100 g, RT [Min]	Mischviskosität, RT [mPas]	Schlagzähigkeit [kJ/m²]	Zug E-Modul [GPa]		Zugfestigkeit [MPa]	Zugdehnung [%]	Eigenschaften
A	B	A	B									
Vakuuminfusion												
SikaBiresin® CR80	CH80-2	100	30	93	60	500	29	2,9		83	5,8	DNV-zugelassenes, modulares Standardsystem für Infusions- und Injektionsverfahren mit drei Härtern für eine breite Spanne an Verarbeitungszeiten und einem Tg-Potenzial von bis zu 93 °C
	CH80-6			85	190	230	68	3,0		83	6,3	
	CH80-10			85	330	210	76	3,0		80	6,5	
SikaBiresin® CR83	CH83-2	100	30	84	60	155	93	3,0		84	6,7	DNV-zugelassenes, modulares System mit extrem niedriger Viskosität für Infusions- und Injektionsverfahren sowie geringer Kristallisationsneigung. Besonders geeignet für große und/oder komplexe Bauteile
	CH83-6			80	180	170	84	3,2		91	8,4	
	CH83-10			81	300	155	83	3,1		86	7,9	
SikaBiresin® CR87	CH87-2	100	28	85	80	260	50	2,8		80	5,0	System teilweise biobasiert (38 % im Harz). Modulares Standardsystem für Infusions- und Injektionsverfahren mit drei Härtern für eine breite Auswahl an Verarbeitungszeiten
	CH87-6			84	180	220	50	2,7		75	5,0	
	CH87-10			87	400	200	50	2,7		75	5,0	
SikaBiresin® CR131	CH135-4	100	26	138	160	540	27	2,8		89	5,7	Standard-System für Infusions- und Injektionsprozesse mit 5 Härtern für eine breite Spanne von Verarbeitungszeiten und einer Glasübergangstemperatur (Tg) von bis zu 150 °C (z. B. für Formen von Windkraftflügeln)
	CH132-5	100	28	136	140	450	46	2,7		86	5,9	
	CH132-7	100	32	127	260	450	37	2,7		84	6,7	
	CH135-8	100	21	138	260	360	29	2,8		89	6,3	
	CH172-6	100	19	150	220	360	33	2,8		87	5,0	
SikaBiresin® CR215	CH122-9	100	53	200	850	650	9	3,5		53	1,7	Hochtemperaturbeständiges System für den Vakuuminfusionsprozess mit einer Glasübergangstemperatur (Tg) von bis zu 200 °C

HOCHLEISTUNGS-COMPOSITE-SYSTEME – RTM												
		Mischungs- verhältnis [g]		Tg [°C]	Topfzeit, 100 g, RT [Min]	Mischviskosität, RT [mPas]	Schlagzähigkeit [kJ/m²]	Zug E-Modul [GPa]		Zugfestigkeit [MPa]	Zugdehnung [%]	Eigenschaften
A	B	A	B									
RTM												
SikaBiresin® CR141	CH100-1	100	20	148	80	1.500	24	2,4		69	5,0	System mit hoher Glasübergangstemperatur (Tg) für den RTM-Prozess mit niedriger Viskosität bei erhöhter Injektionstemperatur
	CH150-3		24	155	90	900	36	2,6		83	7,0	
Sika Biresin® CR144	CH100-1	100	20	143	40	2.600	28	2,4		72	5,0	System mit hoher Glasübergangstemperatur (Tg) für den RTM-Prozess, das kurze Zykluszeiten (< 3 Minuten) in verschiedenen thermischen und isothermen Prozessen (< 15 Minuten) ermöglicht
	CH135-4		24	153	140	2.000	24	2,8		91	6,0	
	CH150-3		24	143	60	1.600	42	2,7		87	6,6	



Von links nach rechts:  
■ SikaBiresin® CR80 bietet ideale Fließ- und Benetzungseigenschaften  
■ Leichtbau-Transporter von Carbon Truck & Trailer  
■ Monocoque des Leichttransporters hergestellt mit SikaBiresin® CR120.

# GROSSE COMPOSITE-FORMEN: HOCHWERTIGES FORMENBAU-SYSTEM

Die Herstellung von großen Composite-Formen erfordert aufeinander abgestimmte Harzsysteme, die speziell für diesen Zweck entwickelt wurden.

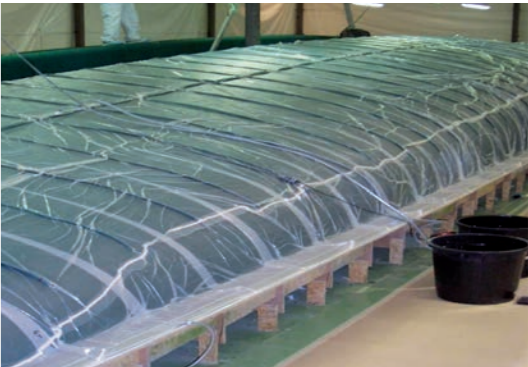
Sika verfügt über langjährige Erfahrung in der Entwicklung leistungsstarker Oberflächenharze, Kupplungsschichten und Composite-Harzsysteme für die Formenproduktion.

Bei der Entwicklung dieses Formenbau-Systems der nächsten Generation lag unser Fokus auf verbesserter Verarbeitbarkeit, Effizienz in der Produktion und Prozesssicherheit.



**Vorteile:**

- Deutliche Zeitersparnis durch das Auftragen von Oberflächenharz und Kupplungsschicht mit der Rolle (bis zu 50 % reduzierte Arbeitszeit für die Deckschicht)
- Lange Offenzeit des Oberflächenharzes bietet erhöhte Flexibilität bei der Produktionsplanung und gewährleistet eine optimale Haftung zur nächsten Schicht
- Erhöhte Lebensdauer und Anzahl an Entformungen dank höherer Festigkeit



Vakuuminfusion mit SikaBiresin® CR131

SikaBiresin® GC155 - EPOXID-OBERFLÄCHENHARZ MIT HOHER GLASÜBERGANGSTEMPERATUR

		Mischungs- verhältnis [g]		Farbe	Tg [°C]	Verarbeitungs- zeit, 500 g, RT [Std.]	Gelierzeit [Std.]	Zeit bis zur nächsten Schicht [Std.]	Shore-Härte		Dichte [g/m3]	Eigenschaften
		A	B									
SikaBiresin® GC155	GC155	100	14	dunkelgrau	140	4	5-6	max. 48*	D 88		1,53	Hochtemperaturbeständiges Epoxy-Oberflächenharz mit sehr langer Offenzeit und erhöhter Haftung am TrägerlaMinat. Anwendung mit Rolle oder Pinsel.

\* In einer staubfreien Umgebung bei 23 °C / 50 % relativer Luftfeuchtigkeit (rF)



Rollenauftrag von SikaBiresin® GC155

SikaBiresin® CR169 thix - GEBRAUCHSFERTIGE KUPPLUNGSSCHICHT

		Mischungs- verhältnis [g]		Tg [°C]	Topfzeit, 100 g, RT [Min]	Mischviskosität, RT, [mPas]	Zug E-Modul [Gpa]	Zugfestigkeit [Mpa]		Zugdehnung [%]	Eigenschaften
		A	B								
SikaBiresin® CR169 thix	CH132-5	100	23	156	90	thixotrop	2,7	57		2,6	Gebrauchsfertiges Kupplungsharzsystem mit thixotropen Eigenschaften. Schnelle und einfache Anwendung sowie geringe Auslaufneigung auf vertikalen Flächen.



Rollenauftrag von SikaBiresin® CR169 thix

SikaBiresin CR168® - HANDLAMINIERSYSTEM MIT HOHER GLASÜBERGANGSTEMPERATUR (Tg)

		Mischungs- verhältnis [g]		Tg [°C]	Topfzeit, 100 g, RT [Min]	Mischviskosität, RT, [mPas]	Zugdehnung Zug E-Modul [Gpa]	Zugfestigkeit [Mpa]		Zugdehnung [%]	Eigenschaften
		A	B								
SikaBiresin® CR168	CH132-5	100	27	131	160	860	2,9	83		6,0	Handlaminiersystem mit hoher Glasübergangstemperatur (Tg) und leichter Thixotropie zur Vermeidung von Harzauslauf aus den Fasern. Optimierte für große Strukturen.



Handlaminierverfahren mit SikaBiresin® CR168

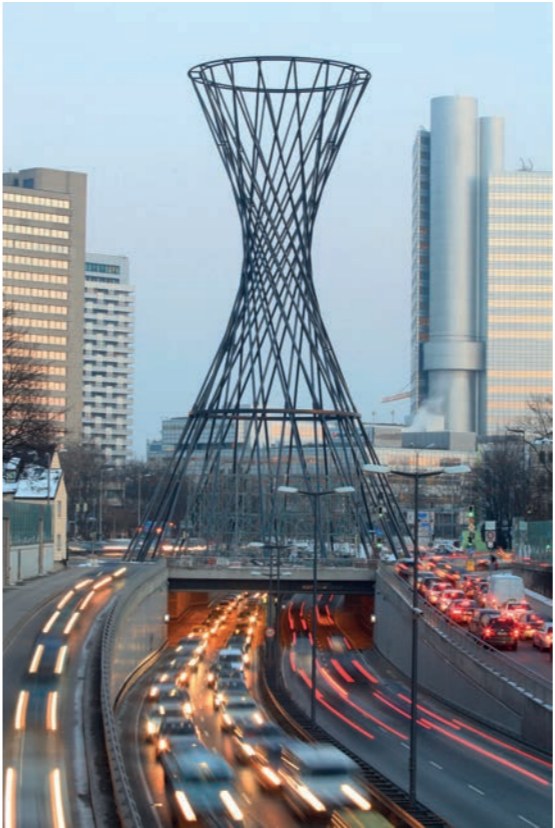
SikaBiresin CR131® - VAKUUMINFUSIONSSYSTEM MIT HOHER GLASÜBERGANGSTEMPERATUR (Tg)

		Mischungs- verhältnis [g]		Tg [°C]	Topfzeit, 100 g, RT [Min]	Mischviskosität, RT, [mPas]	Zug E-Modul [Gpa]	Zugfestigkeit [Mpa]		Zugdehnung [%]	Eigenschaften
		A	B								
SikaBiresin® CR131	CH135-8	100	21	138	260	360	2,8	89		6,3	Vakuuminfusionssystem mit hoher Glasübergangstemperatur (Tg) für große Strukturen.

DETAILLIERTERE INFORMATIONEN:  
FILAMENTWINDING-  
UND PULTRUSIONSSYSTEME

HOCHLEISTUNGS-COMPOSITE-SYSTEME – FILAMENTWINDING UND PULTRUSION															
			Chemie	Mischungsverhältnis [g]			Tg [°C]	Topfzeit, 100 g, RT [Std.]	Mischviskosität, RT [mPas]		Schlagzähigkeit [kJ/m²]	Zug E-Modul [GPa]	Zugfestigkeit [MPa]	Zugdehnung [%]	Eigenschaften
A	B	C		A	B	C									
Filamentwinding und Pultrusion															
SikaBiresin® CR84	CH84-20	-	Epoxy-Harz gehärtet mit Amin	100	30	-	94	10 Std.	575		76	3,6	89	5,7	Thixotropes DNV-zugelassenes System für das Filament-Winding. Amingehärtetes System mit sehr langer Verarbeitungszeit und sehr geringer Auslaufneigung
	CH120-6	-	Epoxy-Harz gehärtet mit Amin	100	28	-	104	5 Std.	850		32	3,2	85	4,2	
SikaBiresin® CR141	CH141	CA141	Epoxy-Harz gehärtet mit Anhydrid und Beschleuniger	100	90	1-4	139	> 24 Std.	600		18	3,2	78	3,3	Anhydrid-gehärtetes System zur Herstellung von kohlefaserverstärkten Bauteilen
SikaBiresin® CR144	CH141	CA141	Epoxy-Harz gehärtet mit Anhydrid und Beschleuniger	100	90	1-4	138	> 24 Std.	800		15	3,2	95	5,4	Anhydrid-gehärtetes System zur Herstellung von faserverstärkten Bauteilen. Besonders geeignet für die Verarbeitung mit Glasfasern aufgrund seiner hohen Bruchdehnung
	CH141	CA144	Epoxy-Harz gehärtet mit Anhydrid und Beschleuniger	100	90	1-4	151	> 24 Std.	800		20	2,8	90	5,4	Anhydrid-gehärtetes System mit DNV-Zulassung zur Herstellung von faserverstärkten Bauteilen. Besonders geeignet für die Verarbeitung mit Glasfasern aufgrund seiner hohen Bruchdehnung
SikaBiresin® CR201	CH141	CA144	Epoxy-Harz gehärtet mit Anhydrid und Beschleuniger	100	115	0,5-2	201	> 24 Std.	100		8	2,9	50	1,9	Hitzehärtendes System mit sehr hohem Glasübergangstemperatur-Potenzial von bis zu 201 °C
Leistungsfähiges Harzsystem für das Filament Winding															
SikaBiresin® CR131CB	CH135-4	-	Epoxy-Harz gehärtet mit Amin	100	25	-	135	100 Min.	900		40	2,9	85	4,8	Elektrisch leitfähiges Harzsystem für das Winding-Verfahren. Mit Rußpartikeln gefüllt. Besonders geeignet für die Herstellung von Composite-Walzen, um elektrostatische Entladungen im Betrieb zu vermeiden
	CH135-8	-		100	20	-	133	215 Min.	850		30	2,7	70	3,0	

HOCHLEISTUNGS-FUNKTIONSBESCHICHTUNG FÜR ROTIERENDE ANWENDUNGEN										
		Chemie	Mischungsverhältnis [g]		Topfzeit, 100 g, RT [Sek.]	Mischviskosität, RT [mPas]	Shore-Härte	Zugdehnung [%]	Elektrischer Oberflächenwiderstand [Ohm]	Eigenschaften
A	B		A	B						
SikaBiresin® CR540	CH540	PU	100	60	140 Sek.	pastös	D 82	14	< 3 · 10^6	Elektrisch leitfähige PU-Beschichtung für rotierende Anwendungen. Besonders geeignet für die Herstellung von Composite-Walzen, um elektrostatische Entladungen im Betrieb zu vermeiden



Von links nach rechts

- Mae-West-Skulptur in München (Effnerplatz), hergestellt mit Sika Biresin® CR84.
- Segment eines 40 m langen Rohrs, das für die Mae-West-Skulptur verwendet wurde.



# KLEBSTOFFE FÜR COMPOSITES

## KLEBSTOFFE

Seit über 70 Jahren entwickeln wir maßgeschneiderte Polyurethan- und Epoxy-Klebstoffsysteme für eine Vielzahl anspruchsvoller Märkte weltweit. Heute bieten wir hochwertige Klebstoffharze für Composite-Anwendungen in der Automobil-, Luft- und Raumfahrt-, Schiff-fahrts-, allgemeinen Industrie- sowie Windenergiebranche an.

**Polyurethan – Strukturverklebung für unterschiedliche Materialien mit hoher Schlagzähigkeit**  
Wir bieten ein einzigartiges Sortiment an 2K-PUR-Klebstoffen mit einer ausgewogenen Kombination aus strukturellen Eigen-schaften und Zähigkeit. Polyurethan-Klebstoffe werden einge-setzt, wenn unterschiedliche

Materialien verbunden werden müssen (z. B. zur Aufnahme von CTE-Unterschieden) oder wenn eine hohe Schlagfestigkeit erforderlich ist.

**Epoxy – Strukturverklebung mit hohem Modul oder Temperaturbeständigkeit**  
Strukturelle Epoxy-Klebstoffe eignen sich für Anwendungen, bei denen Steifigkeit gefordert ist. Sie behalten ihre Leistung auch bei steigenden Temperaturen und unter chemischer Belastung bei.

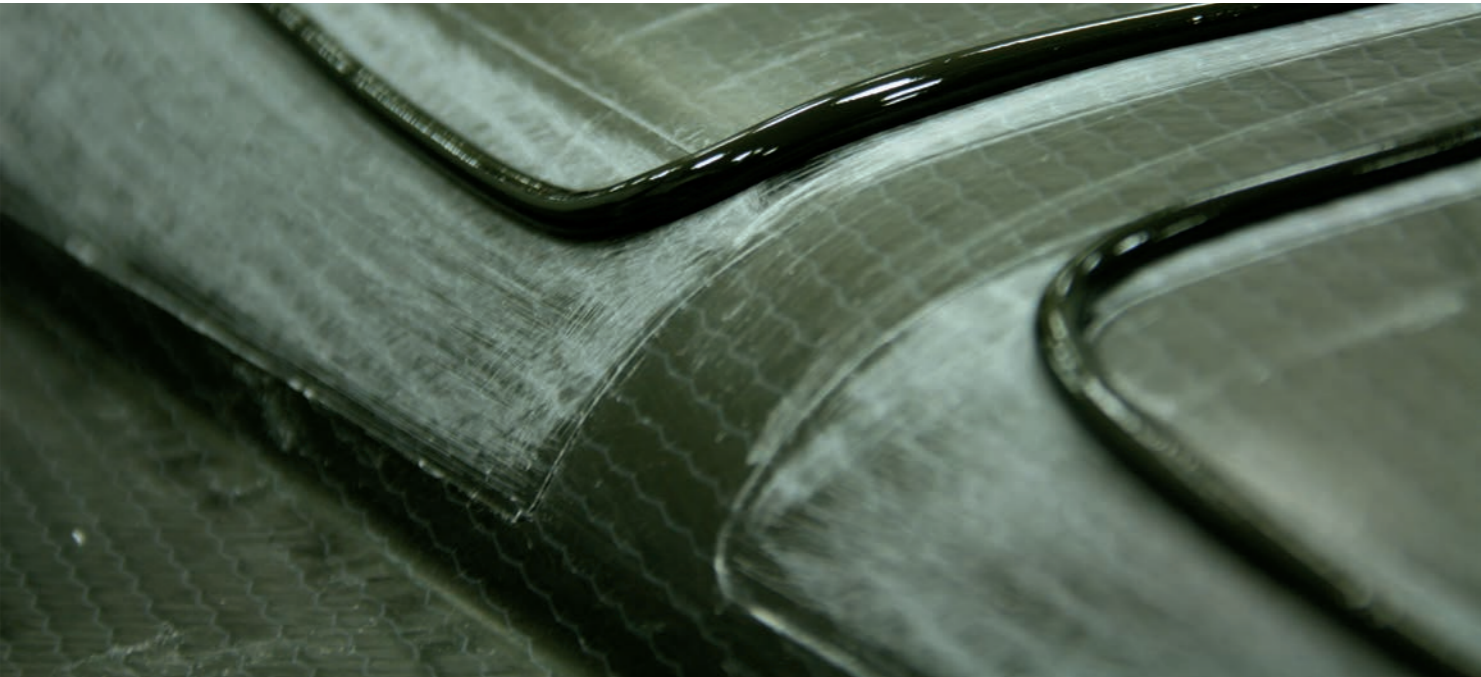
**Methacrylat – Vielseitige Verklebung**  
MMA-Klebstoffe werden empfohlen für die Verbindung von Metall oder Kunststoff unter nicht regulierten Betriebsbedingun-gen (z. B. schwankende Temperaturen). Diese spezielle Chemie ermöglicht eine Aushärtung bei niedrigen Temperaturen.

**Flexible und halbfeste Strukturklebstoffe:**

- Kombination aus Flexibilität und struktureller Leistung
- Breites Viskositätsspektrum, abgestimmt auf Ihre Anwendung: vertikal, dickschichtig, hochgeschwindigkeits-fähig, robotergestützt, dünne Schichten oder spaltfüllend
- Stoßfestigkeit und Vibrationsdämpfung
- Zugelassen für ihre Leistung und die Dauerhaftigkeit der Verbindung in der Bahn-, Automobil- und Luftfahrtindustrie
- Hohe Schälfestigkeit

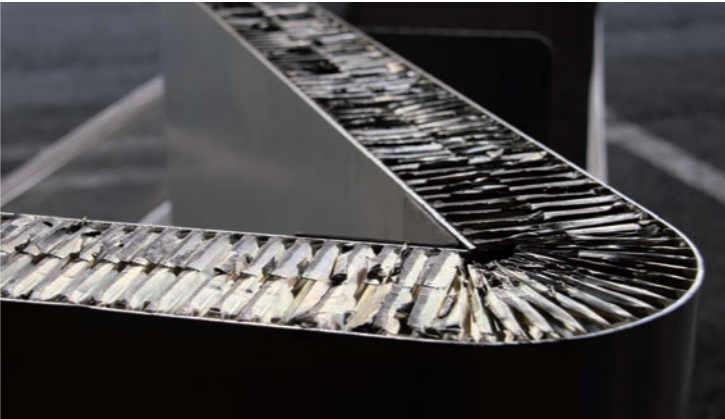
**Strukturklebstoffe mit hohem Modul und chemischer Be-ständigkeit:**

- Breites Spektrum an offenen Zeiten, anpassbar an die Größe Ihrer Bauteile, sowie Viskositäten entsprechend Ihrer Anwendung: vertikal, dünne Schichten oder Injektion
- Hervorragende Alterungsbeständigkeit (gegen Feuchtigkeit, Temperatur, Lösungsmittel oder UV-Strahlung)
- Geeignet für manuelle oder maschinelle Verarbeitung



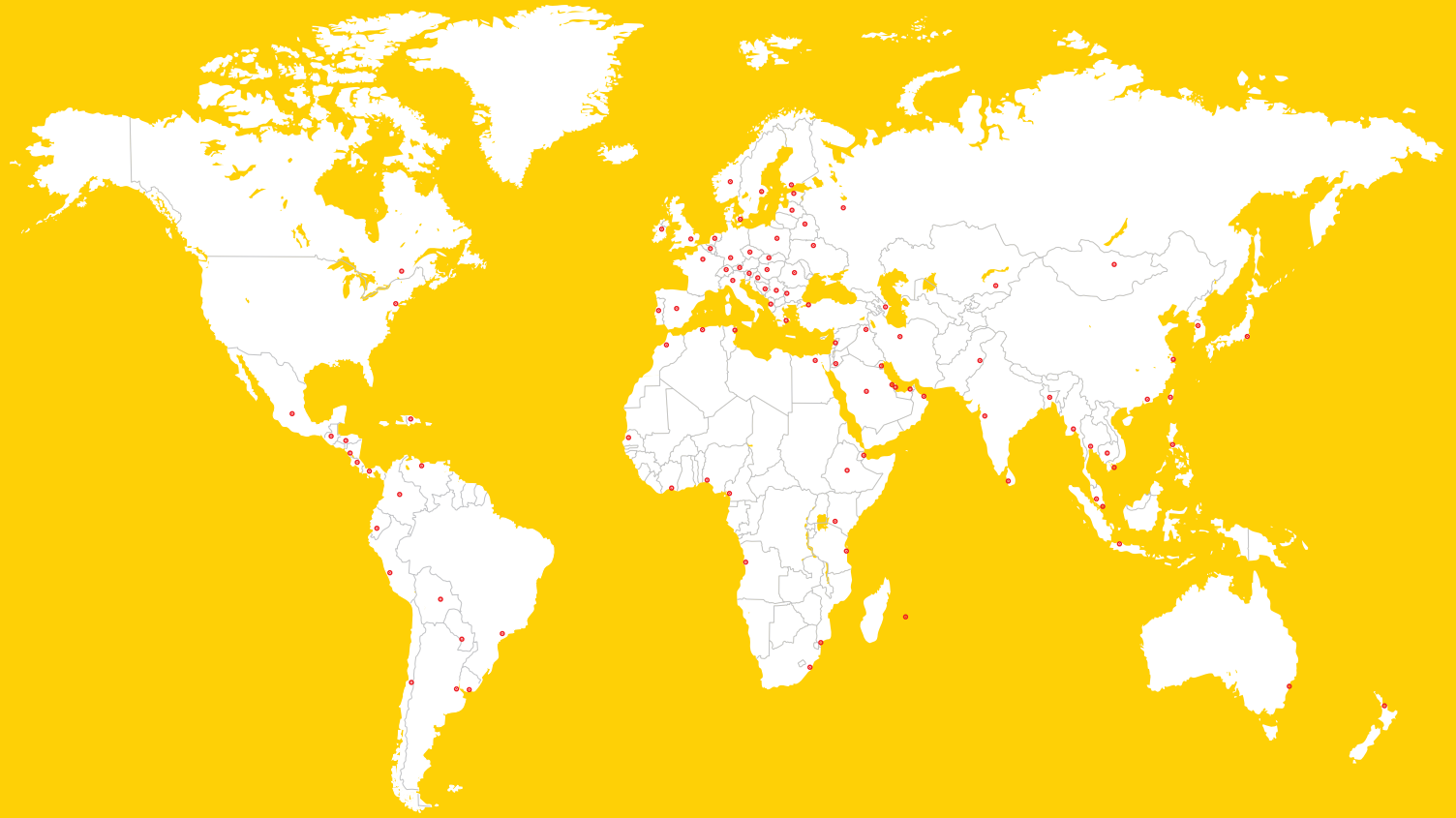
Von links nach rechts

- Sikaforce®-453 L04 – struktureller 2K-PUR-Klebstoff mit hoher Schälfestigkeit und Bruchdehnung.
- Verklebung von Kohlefaser-Bauteilen.
- Verklebung mit SikaPower®-752 L120 FR auf der Decklage eines Wabenkerns (Nomex oder AluMinium).



ÜBERSICHT KLEBSTOFFE					
	Offenzzeit	Überlap-pungsschäl-festigkeit (MPa)	Schäl-festigkeit (N/mm)	Dehnung (%)	Eigenschaften
PUR					
SikaForce®-490 L10 SikaForce®-490 L03	10' 3'	16	12	95	Strukturverklebung von Spoilern, Metalleinlegern/Big-Head-Elementen auf Kohlefaserverbundwerkstoffe. Vibrationsdämpfend. Gute chemische Beständigkeit. Kurze Handhabungszeit bei begrenzter Erwärmung. Schlagzähigkeit: 30 N/mm.
SikaForce®-453 L04	4'	12	9	300	Pastöse Produktformulierung mit sehr geringer Auslaufneigung, geeignet für vertikale Anwendungen und zum Füllen unregelmäßiger Fugen. Schnellhärtendes Produkt zur Reduzierung der Montagezeit. Hohe Flexibilität. Schlagzähigkeit: 50 N/mm.
SikaForce®-803 L45	45'	10	8	300	Sehr geringe Auslaufneigung. Powerflex-Technologie für stabile mechanische Eigenschaften über einen großen Temperaturbereich. Geeignet für die Verklebung großer Kohlefaser- oder beschichteter Metallbauteile „Cure by Design“: lange Offenzzeit bei gleichzeitig reduzierter Handhabungszeit.
SikaForce®-436 L25 SikaForce®-436 L120	25' 120'	14	4	60	Ermöglicht die Verarbeitung mit Spaltmaßen bis zu 40 mm sowie die Montage großformatiger Bauteile (z. B. Deck/Rumpf, Windkraftanlagen). Erhältlich in verschiedenen Reaktivitäten und Farben (weiss oder grau). Zertifiziert durch Lloyd's Register.
SikaForce®-840 L07 SikaForce®-840 L15	7' 15'	15	7	100	Kombiniert strukturelle Eigenschaften mit Flexibilität über einen großen Temperaturbereich. „Cu-ring by Design“-Technologie mit schneller Aushärtung bei Raumtemperatur für eine zügige Monta-ge. Gute Auslaufneigung und Kompressibilität. Geruchsarm.
MMA					
SikaFast®-300 SikaFast®-310	5' 10'	24	9	30 35	Ausgezeichnete mechanische und thermische Eigenschaften bis zu 120 °C. Vielseitig einsetzbares Produkt mit thermoplastischem Erscheinungsbild. Geeignet für die Verklebung unterschiedlicher Materialien.
SikaFast®-555 L03 SikaFast®-555 L05 SikaFast®-555 L10 SikaFast®-555 L25	3' 5' 10' 25'	12	4	200	Haftet auf einer Vielzahl von Substraten bei Minimaler Oberflächenvorbereitung. Entwickelt Festig-keit bereits wenige Minuten nach der Anwendung. Geruchsärmer als Produkte mit MMA-Anteil.
EP					
SikaPower®-730	6'	17	1,5	3	Schnelle Aushärtung bei Raumtemperatur. Geeignet für Injektionsanwendungen. Verklebung von Substraten wie Kohlefaserverbundwerkstoffen, Metall, Holz und Beton.
SikaPower®-740	40'	20	6	4	Vielseitig einsetzbar mit sehr guten mechanischen Eigenschaften. Pastöses Spaltfüllmaterial mit geringer Auslaufneigung. Schlagzähigkeit: 10 N/mm.
SikaPower®-755	60'	35	3	8,5	Pastöser Klebstoff mit langer Topfzeit. Geeignet für große Composite-Bauteile sowie für Reparatur und Wartung. Gute mechanische Eigenschaften sowie chemische und Temperaturbeständigkeit. Schlagzähigkeit: 15 N/mm.
SikaPower®-711	100'	24	5	9	Vielseitig einsetzbarer Flüssigklebstoff. Geeignet für die Verklebung der meisten Materialien. Für Anwendungen in der allgemeinen Industrie und Wartung.
SikaPower®-751 SikaPower®-751T	50'	26	4	10	Ungefüllter Klebstoff zur Verbindung großer Flächen (z. B. Platten), wenn mechanische Festigkeit, Alterungsbeständigkeit sowie hohe Schälfestigkeit erforderlich sind. T steht für thixotropes Produkt (Heisshärtungsprozess). Anwendung im Eisenbahnsektor.
SikaPower®-752 L120	120'	22	5	3	Hohe Scher-/Schäl-/Alterungsbeständigkeit. Mit Nanopartikeln gefüllt. Kurze Topfzeit bei begrenzter Erwärmung. Selbstverlöschend (EN45545 HL3 für R1, R2, R3, R6, R7, R17). Einsatz in Eisenbahn- und Luftfahrtanwendungen.
SikaPower®-880	45'	23	6,5	3	Kombiniert hohe Festigkeit mit hoher Ermüdungsfestigkeit. Lange Offenzzeit für Composite- und Metallverklebung. Enthält Glasperlen mit einem Durchmesser von 0,3 mm, um eine optimale Klebeschicht zu gewährleisten.

# Globale Lösungen – Lokaler Service



## Wir sind Sika

Die Sika AG mit Sitz in der Schweiz ist ein weltweit tätiges Unternehmen für Spezialchemie. Sika beliefert die Bau- und Konstruktionsbranche sowie verschiedene Fertigungsindustrien – darunter die Automobil-, Bus-, Lkw-, Bahn-, Solar- und Windkraftanlagenbranche sowie Fassadenbau. Sika ist führend in der Verarbeitung von Materialien für das Abdichten, Kleben, Dämpfen, Verstärken und den Schutz tragender Strukturen. Die Produktlinien von Sika umfassen hochwertige Betonzusatzmittel, Spezialmörtel, Dichtstoffe und Klebstoffe, Dämm- und Verstärkungsmaterialien, Systeme zur strukturellen Verstärkung, Industrieböden sowie Dach- und Abdichtungssysteme.

## Für weitere Informationen

[www.sika.com/advanced-resins](http://www.sika.com/advanced-resins)

Es gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen.  
Beachten Sie die Hinweise in den Produktdatenblättern.



**SIKA SERVICES AG**  
Tueffenwiese 16  
CH-8048 Zürich  
Schweiz

**KONTAKT**  
Telefon: +41 58 436 40 40  
[www.sika.com/industry](http://www.sika.com/industry)

**BUILDING TRUST**

