

PRODUKTDATENBLATT

SikaBiresin® PX840 (UPX 8400-1)

WEICHER PUR-VAKUUMGIEßHARZ FÜR PROTOTYPEN UND TECHNISCHE TEILE

ANWENDUNGEN

- Herstellung von weichen Prototypenteilen und kleinen Serien gummiartiger Teile durch Vakuumverguss in Silikonformen
- Vollständig kompatibel mit SikaBiresin® SI291 Silikonformen

HAUPTEINGENSCHAFTEN

- 3 Komponenten für variierebare Härte
- Festes Mischungsverhältnis zwischen Polyol und Isocyanat
- Einfach einfärbbar mit CP-Farben
- Geringe chemische Aggressivität gegen Silikonformen
- Einfache Verarbeitung

BESCHREIBUNG

Basis	Dreikomponentiges PUR-System
Komponente A	SikaBiresin® PX840, Isocyanat, gelblich
Komponente B	SikaBiresin® PX840, Polyol, transparent
Komponente C	SikaBiresin® PX840, Polyol, milchweiß

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

			Isocyanat (A)	Polyol (B)	Extender (C)
Komponenten			SikaBiresin® PX840	SikaBiresin® PX840	SikaBiresin® PX840
Viskosität, 25 °C	mPa.s	BROOKFIELD LVT	700	425	900
Dichte, 25 °C	g/cm³	ISO 1675	1,2	1,0	1,02
Mischungsverhältnis, 23 °C	nach Gewicht		100	100	0 bis 500
			Mischung		
Farbe			Grauweiß		
Viskosität, 25 °C			550		
Topfzeit, 100 g, 25 °C	min	Gel Timer TECAM	11 – 14		
Entformzeit, 70 °C	min		120		
Maximale Schichtstärke	mm		20		

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

(ca. Werte nach 1 Stunde bei 70 °C + 16 Stunden bei 70 °C – Mischungsverhältnis 100 : 100 : 0)

Dichte, 23 °C	ISO 2781	g/cm ³	1,14
Shore Härte	ISO 868	A1	95
Bruchdehnung	ISO 527	%	4
Zugfestigkeit	ISO 37	MPa	20
Weiterreißwiderstand	ISO 34	kN/mm	60

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN FÜR EINIGE HÄRTEN

(ca. Werte an genormten Proben nach 1 Stunde bei 70 °C + 24 h at 70 °C)

			Shore Härte A		
			65	40	30
Zugfestigkeit	ISO 37	MPa	15	7	6
Weiterreißwiderstand	ISO 34	kN/m	29	10	9
Bruchdehnung	ISO 527	%	680	690	690

WIE MAN DIE RICHTIGE HÄRTE ERREICHT:

Beachten Sie das angegebene Mischungsverhältnis entsprechend der erwarteten Shore-A-Härte

(ca. Werte an genormten Proben nach 1 Stunde bei 70 °C + 24 h at 70 °C)

Shore Härte A	Isocyanat (A)	Polyol (B)	Extender (C)
95	100	100	0
85	100	100	50
75	100	100	75
65	100	100	150
60	100	100	200
50	100	100	250
40	100	100	350
30	100	100	450
25	100	100	500

THERMISCHE UND SPEZIFISCHE EIGENSCHAFTEN

(ca. Werte nach 1 Stunde bei 70 °C + 24 Stunden bei 70 °C – Mischungsverhältnis 100 : 100 : 0)

Maximale Einsatztemperatur	°C	70
Endaushärtung, 23 °C	d	5

VERPACKUNGSEINHEITEN

- Isocyanat (A), **SikaBiresin® PX840** 6 x 1 kg
- Polyol (B), **SikaBiresin® PX840** 6 x 1 kg
- Extender (C), **SikaBiresin® PX840** 6 x 1 kg

VERARBEITUNG

- Die Material- und Verarbeitungstemperatur muss zwischen 18 °C und 25 °C liegen.
- Die Silikonformtemperatur muss mindestens 70 °C betragen.
- Das Material kann nur in einer Vakuumgießmaschine verarbeitet werden.
- Vor der Verwendung ist das Material auf Homogenität und Kristallisation zu prüfen.
- Nach längerer Lagerung bei niedriger Temperatur kann es zur Kristallisation der Komponenten kommen. Dieser Prozess kann leicht rückgängig gemacht werden, indem die betroffene Komponente auf maximal 70 °C erhitzt wird, bis die Kristalle verschwunden sind.
- Vor der Verarbeitung muss Komponente B gut aufgeschüttelt werden.
- Vor der Verarbeitung muss Komponente C gut aufgeschüttelt werden.
- Bei der Verwendung von Pigmenten wird empfohlen, dem Polyol 1 % der Pigmente zuzusetzen. Die Pigmente müssen frei von Feuchtigkeit sein und mit dem Polyol gründlich homogenisiert werden.
- Für die Einfärbung der Vakuumgießharze werden die CP-Farben empfohlen, die speziell für dieses Produktsystem getestet und zugelassen wurden.
- Das Isocyanat entsprechend dem Mischungsverhältnis in den oberen Mischbecher einwiegen, wobei das Restmaterial im Becher zu berücksichtigen ist. Wiegen Sie das Polyol entsprechend dem Mischungsverhältnis in den unteren Mischbecher ein. Fügen Sie den Extender in das Polyol und mischen Sie es vor.
- Beide Komponenten müssen 5 – 10 Minuten getrennt unter Vakuum evakuiert werden.
- Nach dem Evakuieren müssen die beiden Komponenten in der Vakuummaschine mindestens 2 Minuten lang gemischt werden, wobei die Topfzeit zu beachten ist.
- Das Produkt muss sofort nach dem Vermischen in die vorgewärmte Silikonform gegossen werden. Nach dem Gießen muss die Form zum Aushärten für 120 Minuten in einen auf 70 °C vorgeheizten Ofen gestellt werden.
- Angebrochene Gebinde sind stets sofort wieder feuchtigkeitsdicht zu verschließen.
- Das Restmaterial muss so schnell wie möglich aufgebraucht werden.
- Ein Tempern des entformten Bauteils kann die endgültigen mechanischen Eigenschaften verbessern.
- Abhängig von der Geometrie und dem Gewicht des Bauteils wird beim Tempern eine entsprechende Stützvorrichtung empfohlen.

LAGERBEDINGUNGEN

Mindesthaltbarkeit	■ Isocyanat (A), SikaBiresin® PX840	9 Monate
	■ Polyol (B), SikaBiresin® PX840	9 Monate
	■ Extender (C), SikaBiresin® PX840	12 Monate
Lagertemperatur	■ Isocyanat (A), SikaBiresin® PX840	15 °C – 25 °C
	■ Polyol (B), SikaBiresin® PX840	15 °C – 25 °C
	■ Extender (C), SikaBiresin® PX840	15 °C – 25 °C

WEITERE INFORMATIONEN

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

HINWEIS MESSWERTE

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

ARBEITSSCHUTZBESTIMMUNGEN

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

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

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

Kontakt

SIKA DEUTSCHLAND GMBH

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

SIKA AUTOMOTIVE FRANCE S.A.S.

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

Sika S.A.U.

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

Sika Italia S.p.A.

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

Sika Limited

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

SIKA AUTOMOTIVE SLOVAKIA S.R.O.

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

Sika Industry – Tooling, Resins and Marine

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

SIKA AUTOMOTIVE EATON RAPIDS, INC.

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

SIKA MEXICANA SA de CV

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

SIKA AUTOMOTIVE SHANGHAI CO. LTD.

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

Sika Japan Ltd.

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

SIKA INDIA PVT LTD,

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

PRODUKTDATENBLATT

SikaBiresin® PX840 (UPX 8400-1)

Oktober 2024, Version 01

Sika Advanced Resins