



ALLGEMEINE RICHTLINIE

Fräsparameter für SikaBlock®

JANUAR 2026 / VERSION 02 / SIKA SERVICES AG

INHALTSVERZEICHNIS

1	ZWECK UND GELTUNGSBEREICH	3
2	SICHERHEITSHINWEISE	3
3	FRÄSPARAMETER	4
4	FRÄSSCHRITTE	5
5	DESIGN- UND STYLINGPLATTEN	6
5.1	SikaBlock® M80	6
5.2	SikaBlock® M150	7
5.3	SikaBlock® M330	8
5.4	SikaBlock® M440	9
5.5	SikaBlock® M450 N	10
6	MODELLPLATTEN	11
6.1	SikaBlock® M600 N/M700 N	11
6.2	SikaBlock® PROLAB 65 N	12
7	WERKZEUGPLATTEN	13
7.1	SikaBlock® M930	13
7.2	SikaBlock® M935	14
7.3	SikaBlock® M945	15
7.4	SikaBlock® LAB 925	16
7.5	SikaBlock® M960	17
7.6	SikaBlock® LAB 850	18
7.7	SikaBlock® M980	19
7.8	SikaBlock® M995	20
7.9	SikaBlock® M1700	21
7.10	SikaBlock® M1000/M1050	22
8	EPOXY PLATTEN	23
8.1	SikaBlock® M976 EP/LAB 975 New	23
9	RECHTSHINWEISE	24

1 ZWECK UND GELTUNGSBEREICH

Diese allgemeine Richtlinie enthält Informationen, Regeln und Empfehlungen für Fräsanwendungen von SikaBlock®-Materialien. Diese Materialien sind für den Einsatz im Werkzeug- und Modellbau konzipiert und umfassen Platten auf Polyurethan- und Epoxidbasis mit unterschiedlichen Dichten und mechanischen Eigenschaften. Die Richtlinie konzentriert sich auf Fräsparemeter und bewährte Verfahren, um eine optimale Leistung, Oberflächenqualität und Werkzeuglebensdauer während der Bearbeitungsprozesse zu gewährleisten.

Aufgrund der Vielfalt an Fräsmaschinen, Schneidwerkzeugen und Anwendungsanforderungen erhebt das Dokument keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Sein Ziel ist es, praktische Richtlinien und leicht zugängliche Referenzen für Designer, Ingenieure und Anwender bereitzustellen, die mit SikaBlock®-Platten in Bereichen wie Prototypenbau oder Formenbau arbeiten. Es wird vorausgesetzt, dass die Leser über Grundkenntnisse in Mechanik und Materialeigenschaften verfügen.

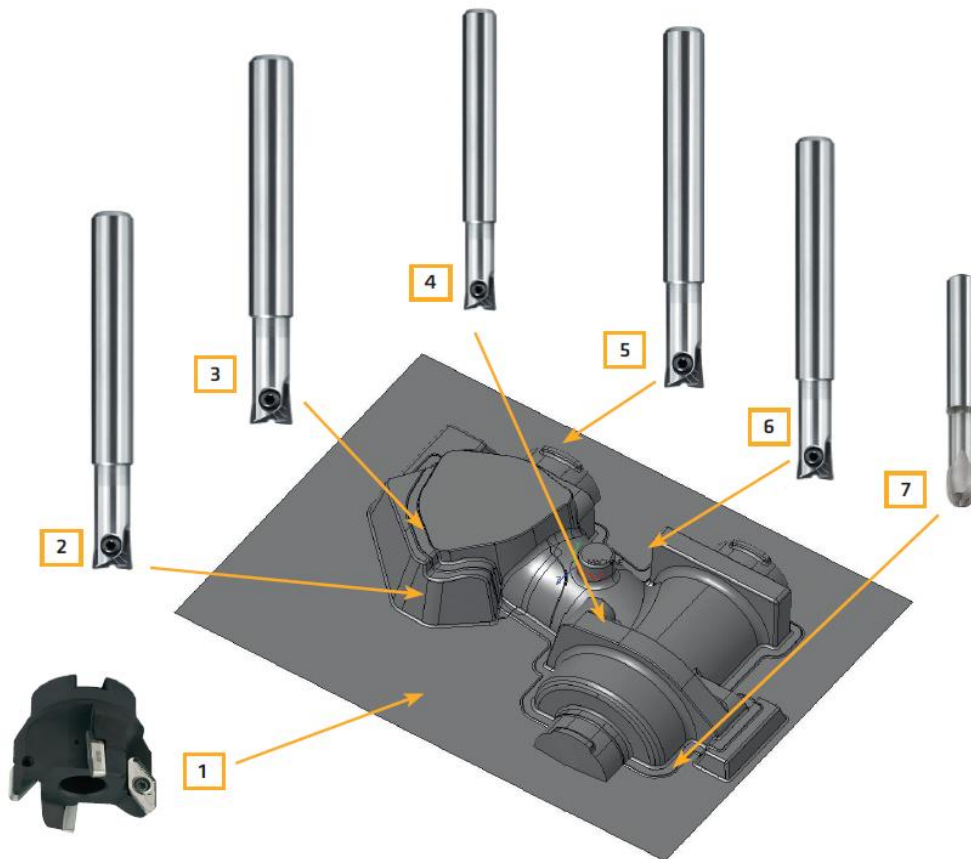
Die folgenden Kapitel behandeln zentrale Aspekte der Bearbeitung von SikaBlock®-Materialien, darunter: empfohlene Schnittparameter und Werkzeugtypen, materialbezogene Hinweise und allgemeine Handhabungsrichtlinien.

Dieses Dokument ist bis zu dem auf der Titelseite angegebenen Datum oder bis zur Veröffentlichung einer neueren Version gültig. Für spezifische Informationen zu den in diesem Dokument genannten Anwendungen oder Produkten, ist die technische Abteilung von Sika Industry zu kontaktieren.

2 SICHERHEITSHINWEISE

Ausführliche Informationen zur richtigen Handhabung der in diesem Dokument genannten Produkte finden Sie in den aktuellen Sicherheitsdatenblättern und Produktdatenblättern.

3 FRÄSPARAMETER



Die Fräsparmeter für die spezifischen bearbeitbaren Plattentypen wurden von der LMT Tools GmbH & Co. KG unter Verwendung des oben dargestellten Modells ermittelt.

Weitere Informationen zu den empfohlenen Fräswerkzeugen erhalten Sie unter folgender Adresse:

LMT Tools GmbH & Co. KG Tel: +49 (0)7821 943-0
 Vogesenstrasse 23 Fax: +49 (0)7821 943-213
 77933 Lahr info@lmt-tools.com
 Deutschland www.lmt-tools.com

BERECHNUNGSGRUNDLAGE

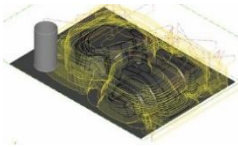
1. FORMELZEICHEN	2. UMRECHNUNGSFORMELN
ae Schnittbreite/Linienabstand	$Vc = \frac{n \cdot \pi \cdot d}{1000} \text{ [m/Min.]}$
D Durchmesser	$n = \frac{Vc \cdot 1000}{d \cdot \pi} \text{ [1/Min.]}$
z Vorschub pro Zahn	$fz = \frac{vf}{z \cdot n} \text{ [mm]}$
Vc Schnittgeschwindigkeit	$Vf = n \cdot fz \cdot z \text{ [mm/Min.]}$
ap Schnitttiefe	
n Drehzahl	
Vf Vorschubgeschwindigkeit	
z Anzahl der Zähne	



4 FRÄSSCHRITTE

SCHRITT 1

Schruppen mit konstanter Z-Achse, Fräskopf Ø 42 R3



Vc	500 m/Min.
fz	0,5 mm
ap	5,0 mm
ae	30 mm

SCHRITT 5

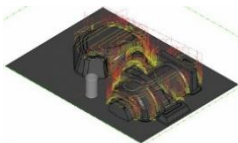
Schlichten der Flächen, WPB Ø 8 R1



Vc	400 m/Min.
fz	0,1 mm
ap	0,3 mm
ae	4,0 mm

SCHRITT 2

Schruppen mit konstanter Z-Achse, Restmaterialbearbeitung WPB Ø 20 R4



Vc	500 m/Min.
fz	0,5 mm
ap	2,5 mm
ae	10 mm

SCHRITT 6

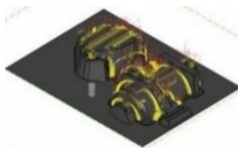
Schruppen mit konstanter Z-Achse und Optimierung WPR Ø 8 R4



Vc	400 m/Min.
fz	0,1 mm
ap	0,15 mm
ae	0,3 mm

SCHRITT 3

Schruppen mit konstanter Z-Achse, Restmaterialbearbeitung WPR Ø 12 R6



Vc	600 m/Min.
fz	0,2 mm
ap	2,0 mm
ae	2,0 mm



SCHRITT 4

Schruppen mit konstanter Z-Achse, Restmaterialbearbeitung WPR Ø 6 R3



Vc	300 m/Min.
fz	0,15 mm
ap	0,5 mm
ae	0,5 mm

SCHRITT 7

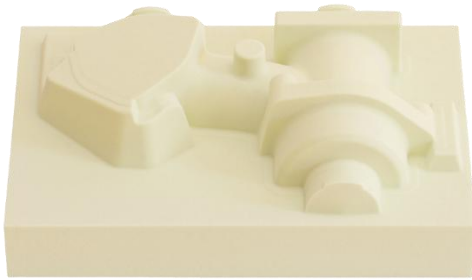
Restmaterialbearbeitung – Freiformflächen, 5-Achs-Bearbeitung, VHM Ø 4 R2



Vc	200 m/Min.
fz	0,1 mm
ap	0,1 mm
ae	0,1 mm

5 DESIGN- UND STYLINGPLATTEN

5.1 SIKABLOCK® M80



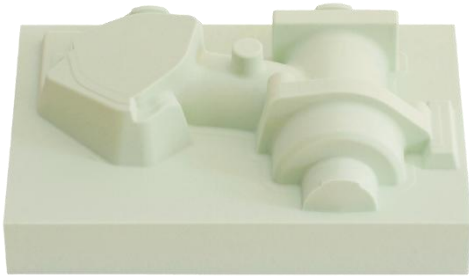
Figur 1: SikaBlock® M80

FRÄSPARAMETER							
Frässchritte	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Schruppen mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Schlichten der Flächen	Schlichten mit konstanter Z-Achse	Schlichten – Restmaterialbearbeitung von Freiformflächen
Fräswerkzeug	Torusfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Vollhartmetall-Kugelfräser
Durchmesser [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Anzahl der Zähne	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Schnittgeschwindigkeit (Vc) [m/Min.]	593	500	600	300	400	400	200
Drehzahl [1/Min.]	4 500	8 000	15 900	16 000	16 000	16 000	16 000
Vorschub pro Zahn [mm]	1	0,8	0,2	0,2	0,15	0,15	0,15
Vorschubgeschwindigkeit (Vf) [mm/Min.]	13 500	12 800	6 400	6 400	4 800	4 800	4 800
Schnitttiefe (ap) [mm]	5	2,5	2	0,5	0,3	0,15	0,1
Schnittbreite/ Linienabstand (ae) [mm]	30	10	2	0,5	4	0,3	0,1

VERARBEITUNG

- Vor der Verarbeitung müssen die Platten auf eine Temperatur von 18 °C – 25 °C konditioniert werden.
- SikaBlock® lässt sich mit konventionellen Bearbeitungsverfahren wie Sägen, Bohren, Fräsen usw. einfach und präzise bearbeiten.
- Beim Verkleben ist darauf zu achten, dass die Oberflächen sauber, trocken, staub- und fettfrei sind.
- Für die Verklebungen wird SikaBiresin® B200 empfohlen. Weitere Informationen sind im entsprechenden Produktdatenblatt des Klebstoffes zu finden.
- SikaBiresin® B370 ist für Ausgleichs-, Reparatur- und Modellierarbeiten einzusetzen. Weitere Informationen sind im entsprechenden Produktdatenblatt zu finden.

5.2 SIKABLOCK® M150



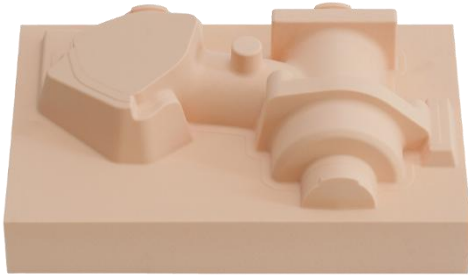
Figur 2: SikaBlock® M150

FRÄSPARAMETER							
Frässchritte	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Schruppen mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Schlichten der Flächen	Schlichten mit konstanter Z-Achse	Schlichten – Restmaterialbearbeitung von Freiformflächen
Fräswerkzeug	Torusfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Vollhartmetall-Kugelfräser
Durchmesser [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Anzahl der Zähne	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Schnittgeschwindigkeit (Vc) [m/Min.]	593	500	600	300	400	400	200
Drehzahl [1/Min.]	4 500	8 000	15 900	16 000	16 000	16 000	16 000
Vorschub pro Zahn [mm]	0,74	0,5	0,2	0,2	0,15	0,15	0,15
Vorschubgeschwindigkeit (Vf) [mm/Min.]	10 000	8 000	6 400	6 400	4 800	4 800	4 800
Schnitttiefe (ap) [mm]	5	2,5	2	0,5	0,3	0,15	0,1
Schnittbreite/ Linienabstand (ae) [mm]	30	10	2	0,5	4	0,3	0,1

VERARBEITUNG

- Vor der Verarbeitung müssen die Platten auf eine Temperatur von 18 °C – 25 °C konditioniert werden.
- SikaBlock® lässt sich mit konventionellen Bearbeitungsverfahren wie Sägen, Bohren, Fräsen usw. einfach und präzise bearbeiten.
- Beim Verkleben ist darauf zu achten, dass die Oberflächen sauber, trocken, staub- und fettfrei sind.
- Für die Verklebungen wird SikaBiresin® B200 empfohlen. Weitere Informationen sind im entsprechenden Produktdatenblatt des Klebstoffes zu finden.
- SikaBiresin® B370 ist für Ausgleichs-, Reparatur- und Modellierarbeiten einzusetzen. Weitere Informationen sind im entsprechenden Produktdatenblatt zu finden.

5.3 SIKABLOCK® M330



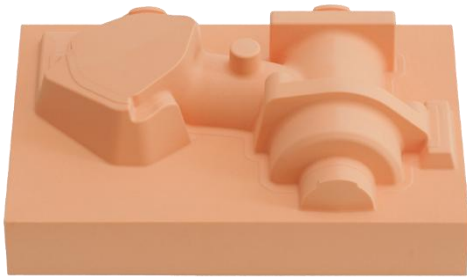
Figur 3: SikaBlock® M330

FRÄSPARAMETER							
Frässchritte	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Schruppen mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Schlichten der Flächen	Schlichten mit konstanter Z-Achse	Schlichten – Restmaterialbearbeitung von Freiformflächen
Fräswerkzeug	Torusfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Vollhartmetall-Kugelfräser
Durchmesser [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Anzahl der Zähne	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Schnittgeschwindigkeit (Vc) [m/Min.]	593	500	600	300	400	400	200
Drehzahl [1/Min.]	4 500	8 000	15 900	16 000	16 000	16 000	16 000
Vorschub pro Zahn [mm]	0,74	0,5	0,2	0,2	0,15	0,15	0,15
Vorschubgeschwindigkeit (Vf) [mm/Min.]	10 000	8 000	6 400	6 400	4 800	4 800	4 800
Schnitttiefe (ap) [mm]	5	2,5	2	0,5	0,3	0,15	0,1
Schnittbreite/ Linienabstand (ae) [mm]	30	10	2	0,5	4	0,3	0,1

VERARBEITUNG

- Vor der Verarbeitung müssen die Platten auf eine Temperatur von 18 °C – 25 °C konditioniert werden.
- SikaBlock® lässt sich mit konventionellen Bearbeitungsverfahren wie Sägen, Bohren, Fräsen usw. einfach und präzise bearbeiten.
- Beim Verkleben ist darauf zu achten, dass die Oberflächen sauber, trocken, staub- und fettfrei sind.
- Für die Verklebungen wird SikaBiresin® B200 empfohlen. Weitere Informationen sind im entsprechenden Produktdatenblatt des Klebstoffes zu finden.
- SikaBiresin® B370 ist für Ausgleichs-, Reparatur- und Modellierarbeiten einzusetzen. Weitere Informationen sind im entsprechenden Produktdatenblatt zu finden.

5.4 SIKABLOCK® M440



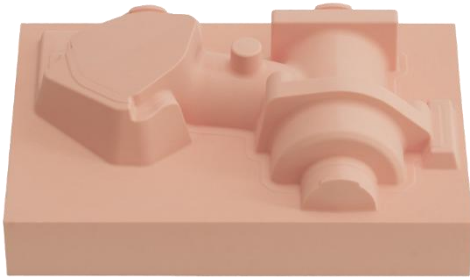
Figur 4: SikaBlock® M440

FRÄSPARAMETER							
Frässchritte	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Schruppen mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Schlichten der Flächen	Schlichten mit konstanter Z-Achse	Schlichten – Restmaterialbearbeitung von Freiformflächen
Fräswerkzeug	Torusfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Vollhartmetall-Kugelfräser
Durchmesser [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Anzahl der Zähne	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Schnittgeschwindigkeit (Vc) [m/Min.]	593	500	600	300	400	400	200
Drehzahl [1/Min.]	4 500	8 000	15 900	16 000	16 000	16 000	16 000
Vorschub pro Zahn [mm]	0,74	0,5	0,2	0,2	0,15	0,15	0,15
Vorschubgeschwindigkeit (Vf) [mm/Min.]	10 000	8 000	6 400	6 400	4 800	4 800	4 800
Schnitttiefe (ap) [mm]	5	2,5	2	0,5	0,3	0,15	0,1
Schnittbreite/ Linienabstand (ae) [mm]	30	10	2	0,5	4	0,3	0,1

VERARBEITUNG

- Vor der Verarbeitung müssen die Platten auf eine Temperatur von 18 °C – 25 °C konditioniert werden.
- SikaBlock® lässt sich mit konventionellen Bearbeitungsverfahren wie Sägen, Bohren, Fräsen usw. einfach und präzise bearbeiten.
- Beim Verkleben ist darauf zu achten, dass die Oberflächen sauber, trocken, staub- und fettfrei sind.
- Für die Verklebungen wird SikaBiresin® B200 oder SikaBiresin® B260 empfohlen. Weitere Informationen sind im entsprechenden Produktdatenblatt des Klebstoffes zu finden.
- SikaBiresin® B370 ist für Ausgleichs-, Reparatur- und Modellierarbeiten einzusetzen. Weitere Informationen sind im entsprechenden Produktdatenblatt zu finden.

5.5 SIKABLOCK® M450 N



Figur 5: SikaBlock® M450 N

FRÄSPARAMETER							
Frässchritte	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Schruppen mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Schlichten der Flächen	Schlichten mit konstanter Z-Achse	Schlichten – Restmaterialbearbeitung von Freiformflächen
Fräswerkzeug	Torusfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Vollhartmetall-Kugelfräser
Durchmesser [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Anzahl der Zähne	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Schnittgeschwindigkeit (Vc) [m/Min.]	593	500	600	300	400	400	200
Drehzahl [1/Min.]	4 500	8 000	15 900	16 000	16 000	16 000	16 000
Vorschub pro Zahn [mm]	0,74	0,5	0,2	0,2	0,15	0,15	0,15
Vorschubgeschwindigkeit (Vf) [mm/Min.]	10 000	8 000	6 400	6 400	4 800	4 800	4 800
Schnitttiefe (ap) [mm]	5	2,5	2	0,5	0,3	0,15	0,1
Schnittbreite/ Linienabstand (ae) [mm]	30	10	2	0,5	4	0,3	0,1

PROCESSING

- Vor der Verarbeitung müssen die Platten auf eine Temperatur von 18 °C – 25 °C konditioniert werden.
- SikaBlock® lässt sich mit konventionellen Bearbeitungsverfahren wie Sägen, Bohren, Fräsen usw. einfach und präzise bearbeiten.
- Beim Verkleben ist darauf zu achten, dass die Oberflächen sauber, trocken, staub- und fettfrei sind.
- Für die Verklebungen wird SikaBiresin® B200 oder SikaBiresin® B260 empfohlen. Weitere Informationen sind im entsprechenden Produktdatenblatt des Klebstoffes zu finden.
- SikaBiresin® B370 ist für Ausgleichs-, Reparatur- und Modellierarbeiten einzusetzen. Weitere Informationen sind im entsprechenden Produktdatenblatt zu finden.

6 MODELLPLATTEN

6.1 SIKABLOCK® M600 N/M700 N



Figur 6: SikaBlock® M600 N/M700 N

FRÄSPARAMETER							
Frässchritte	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Schruppen mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Schlichten der Flächen	Schlichten mit konstanter Z-Achse	Schlichten – Restmaterialbearbeitung von Freiformflächen
Fräswerkzeug	Torusfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Vollhartmetall-Kugelfräser
Durchmesser [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Anzahl der Zähne	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Schnittgeschwindigkeit (Vc) [m/Min.]	500	500	600	300	400	400	200
Drehzahl [1/Min.]	3 800	8 000	15 900	16 000	16 000	16 000	16 000
Vorschub pro Zahn [mm]	0,74	0,62	0,2	0,2	0,15	0,15	0,15
Vorschubgeschwindigkeit (Vf) [mm/Min.]	8 400	10 000	6 400	6 400	4 800	4 800	4 800
Schnitttiefe (ap) [mm]	5	2,5	2	0,5	0,3	0,15	0,1
Schnittbreite/ Linienabstand (ae) [mm]	30	10	2	0,5	4	0,3	0,1

VERARBEITUNG

- Vor der Verarbeitung müssen die Platten auf eine Temperatur von 18 °C – 25 °C konditioniert werden.
- SikaBlock® lässt sich mit konventionellen Bearbeitungsverfahren wie Sägen, Bohren, Fräsen usw. einfach und präzise bearbeiten.
- Beim Verkleben ist darauf zu achten, dass die Oberflächen sauber, trocken, staub- und fettfrei sind.
- Für die Verklebungen wird SikaBiresin® B260 empfohlen. Weitere Informationen sind im entsprechenden Produktdatenblatt des Klebstoffes zu finden.
- SikaBiresin® B370 ist für Ausgleichs-, Reparatur- und Modellierarbeiten einzusetzen. Weitere Informationen sind im entsprechenden Produktdatenblatt zu finden.

6.2 SIKABLOCK® PROLAB 65 N



Figur 2: SikaBlock® PROLAB 65 N

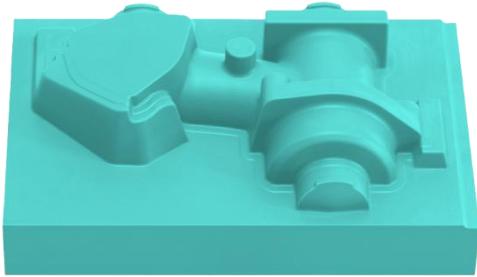
FRÄSPARAMETER							
Frässchritte	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Schruppen mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Schlichten der Flächen	Schlichten mit konstanter Z-Achse	Schlichten – Restmaterialbearbeitung von Freiformflächen
Fräswerkzeug	Torusfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Vollhartmetall-Kugelfräser
Durchmesser [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Anzahl der Zähne	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Schnittgeschwindigkeit (Vc) [m/Min.]	540	500	600	300	400	400	200
Drehzahl [1/Min.]	4 100	7 957	16 000	16 000	16 000	16 000	16 000
Vorschub pro Zahn [mm]	0,6	0,5	0,2	0,18	0,13	0,13	0,13
Vorschubgeschwindigkeit (Vf) [mm/Min.]	7 380	7 957	6 366	5 760	4 160	4 160	4 160
Schnitttiefe (ap) [mm]	3	2	1	0,3	0,3	0,15	0,1
Schnittbreite/ Linienabstand (ae) [mm]	30	10	2	0,5	4	0,3	0,1

VERARBEITUNG

- Vor der Verarbeitung müssen die Platten auf eine Temperatur von 18 °C – 25 °C konditioniert werden.
- SikaBlock® lässt sich mit konventionellen Bearbeitungsverfahren wie Sägen, Bohren, Fräsen usw. einfach und präzise bearbeiten.
- Beim Verkleben ist darauf zu achten, dass die Oberflächen sauber, trocken, staub- und fettfrei sind.
- Für die Verklebungen wird SikaBiresin® B260 empfohlen. Weitere Informationen sind im entsprechenden Produktdatenblatt des Klebstoffes zu finden.
- SikaBiresin® B370 ist für Ausgleichs-, Reparatur- und Modellierarbeiten einzusetzen. Weitere Informationen sind im entsprechenden Produktdatenblatt zu finden.

7 WERKZEUGPLATTEN

7.1 SIKABLOCK® M930



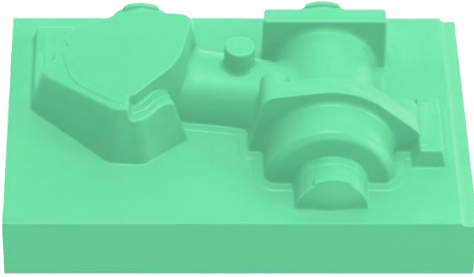
Figur 8: SikaBlock® M930

FRÄSPARAMETER							
Frässchritte	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Schruppen mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Schlichten der Flächen	Schlichten mit konstanter Z-Achse	Schlichten – Restmaterialbearbeitung von Freiformflächen
Fräswerkzeug	Torusfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Vollhartmetall-Kugelfräser
Durchmesser [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Anzahl der Zähne	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Schnittgeschwindigkeit (Vc) [m/Min.]	650	650	600	250	400	400	200
Drehzahl [1/Min.]	5 000	10 400	15 900	13 300	16 000	16 000	16 000
Vorschub pro Zahn [mm]	0,42	0,42	0,2	0,2	0,15	0,15	0,15
Vorschubgeschwindigkeit (Vf) [mm/Min.]	6 300	8 800	6 400	5 300	4 800	4 800	4 800
Schnitttiefe (ap) [mm]	5	2,5	2	0,5	0,3	0,15	0,1
Schnittbreite/ Linienabstand (ae) [mm]	30	10	2	0,5	4	0,3	0,1

VERARBEITUNG

- Vor der Verarbeitung müssen die Platten auf eine Temperatur von 18 °C – 25 °C konditioniert werden.
- SikaBlock® lässt sich mit konventionellen Bearbeitungsverfahren wie Sägen, Bohren, Fräsen usw. einfach und präzise bearbeiten.
- Beim Verkleben ist darauf zu achten, dass die Oberflächen sauber, trocken, staub- und fettfrei sind (zur Reinigung kann Sika® Cleaner G+M verwendet werden).
- Für die Verklebungen wird SikaBiresin® B181 empfohlen. Weitere Informationen sind im entsprechenden Produktdatenblatt des Klebstoffes zu finden.

7.2 SIKABLOCK® M935



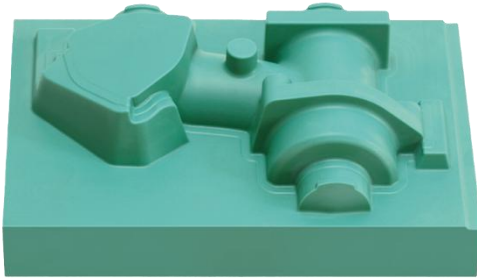
Figur 3: SikaBlock® M935

FRÄSPARAMETER							
Frässchritte	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Schruppen mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Schlichten der Flächen	Schlichten mit konstanter Z-Achse	Schlichten – Restmaterialbearbeitung von Freiformflächen
Fräswerkzeug	Torusfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Vollhartmetall-Kugelfräser
Durchmesser [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Anzahl der Zähne	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Schnittgeschwindigkeit (Vc) [m/Min.]	500	500	600	300	400	400	200
Drehzahl [1/Min.]	3 800	8 000	16 000	16 000	16 000	16 000	16 000
Vorschub pro Zahn [mm]	0,5	0,5	0,2	0,15	0,12	0,12	0,12
Vorschubgeschwindigkeit (Vf) [mm/Min.]	5 700	8 000	6 400	4 800	3 800	3 800	3 800
Schnitttiefe (ap) [mm]	3	2	1	0,3	0,3	0,3	0,1
Schnittbreite/ Linienabstand (ae) [mm]	30	10	2	0,5	4	0,3	0,1

VERARBEITUNG

- Vor der Verarbeitung müssen die Platten auf eine Temperatur von 18 °C – 25 °C konditioniert werden.
- SikaBlock® lässt sich mit konventionellen Bearbeitungsverfahren wie Sägen, Bohren, Fräsen usw. einfach und präzise bearbeiten.
- Beim Verkleben ist darauf zu achten, dass die Oberflächen sauber, trocken, staub- und fettfrei sind (zur Reinigung kann Sika® Cleaner G+M verwendet werden).
- Für die Verklebungen wird SikaBiresin® B181 empfohlen. Weitere Informationen sind im entsprechenden Produktdatenblatt des Klebstoffes zu finden.

7.3 SIKABLOCK® M945



Figur 10: SikaBlock® M945

FRÄSPARAMETER							
Frässchritte	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Schruppen mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Schlichten der Flächen	Schlichten mit konstanter Z-Achse	Schlichten – Restmaterialbearbeitung von Freiformflächen
Fräswerkzeug	Torusfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Vollhartmetall-Kugelfräser
Durchmesser [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Anzahl der Zähne	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Schnittgeschwindigkeit (Vc) [m/Min.]	500	500	600	300	400	400	200
Drehzahl [1/Min.]	3 800	8 000	16 000	16 000	16 000	16 000	16 000
Vorschub pro Zahn [mm]	0,5	0,5	0,2	0,15	0,12	0,12	0,12
Vorschubgeschwindigkeit (Vf) [mm/Min.]	5 700	8 000	6 400	4 800	3 800	3 800	3 800
Schnitttiefe (ap) [mm]	3	2	1	0,3	0,3	0,15	0,1
Schnittbreite/ Linienabstand (ae) [mm]	30	10	2	0,5	4	0,3	0,1

VERARBEITUNG

- Vor der Verarbeitung müssen die Platten auf eine Temperatur von 18 °C – 25 °C konditioniert werden.
- SikaBlock® lässt sich mit konventionellen Bearbeitungsverfahren wie Sägen, Bohren, Fräsen usw. einfach und präzise bearbeiten.
- Beim Verkleben ist darauf zu achten, dass die Oberflächen sauber, trocken, staub- und fettfrei sind (zur Reinigung kann Sika® Cleaner G+M verwendet werden).
- Für die Verklebungen wird SikaBiresin® B181 empfohlen. Weitere Informationen sind im entsprechenden Produktdatenblatt des Klebstoffes zu finden.

7.4 SIKABLOCK® LAB 925



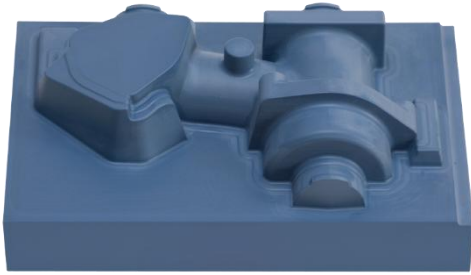
Figur 41: SikaBlock® LAB 925

FRÄSPARAMETER							
Frässchritte	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Schruppen mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Schlichten der Flächen	Schlichten mit konstanter Z-Achse	Schlichten – Restmaterialbearbeitung von Freiformflächen
Fräswerkzeug	Torusfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Vollhartmetall-Kugelfräser
Durchmesser [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Anzahl der Zähne	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Schnittgeschwindigkeit (Vc) [m/Min.]	500	500	600	300	400	400	200
Drehzahl [1/Min.]	3 800	8 000	16 000	16 000	16 000	16 000	16 000
Vorschub pro Zahn [mm]	0,5	0,5	0,2	0,15	0,12	0,12	0,12
Vorschubgeschwindigkeit (Vf) [mm/Min.]	5 700	8 000	6 400	4 800	3 800	3 800	3 800
Schnitttiefe (ap) [mm]	3	2	1	0,3	0,3	0,15	0,1
Schnittbreite/ Linienabstand (ae) [mm]	30	10	2	0,5	4	0,3	0,1

VERARBEITUNG

- Vor der Verarbeitung müssen die Platten auf eine Temperatur von 18 °C – 25 °C konditioniert werden.
- SikaBlock® lässt sich mit konventionellen Bearbeitungsverfahren wie Sägen, Bohren, Fräsen usw. einfach und präzise bearbeiten.
- Beim Verkleben ist darauf zu achten, dass die Oberflächen sauber, trocken, staub- und fettfrei sind (zur Reinigung kann Sika® Cleaner G+M verwendet werden).
- Für die Verklebungen wird SikaBiresin® B181 empfohlen. Weitere Informationen sind im entsprechenden Produktdatenblatt des Klebstoffes zu finden.

7.5 SIKABLOCK® M960



Figur 12: SikaBlock® M960

FRÄSPARAMETER							
Frässchritte	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Schruppen mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Schlichten der Flächen	Schlichten mit konstanter Z-Achse	Schlichten – Restmaterialbearbeitung von Freiformflächen
Fräswerkzeug	Torusfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Vollhartmetall-Kugelfräser
Durchmesser [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Anzahl der Zähne	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Schnittgeschwindigkeit (Vc) [m/Min.]	500	500	600	250	400	400	200
Drehzahl [1/Min.]	3 800	8 000	15 900	13 300	16 000	16 000	16 000
Vorschub pro Zahn [mm]	0,5	0,5	0,2	0,2	0,15	0,15	0,15
Vorschubgeschwindigkeit (Vf) [mm/Min.]	5 700	8 000	6 400	5 300	4 800	4 800	4 800
Schnitttiefe (ap) [mm]	5	2,5	2	0,5	0,3	0,15	0,1
Schnittbreite/ Linienabstand (ae) [mm]	30	10	2	0,5	4	0,3	0,1

VERARBEITUNG

- Vor der Verarbeitung müssen die Platten auf eine Temperatur von 18 °C – 25 °C konditioniert werden.
- SikaBlock® lässt sich mit konventionellen Bearbeitungsverfahren wie Sägen, Bohren, Fräsen usw. einfach und präzise bearbeiten.
- Beim Verkleben ist darauf zu achten, dass die Oberflächen sauber, trocken, staub- und fettfrei sind (zur Reinigung kann Sika® Cleaner G+M verwendet werden).
- Für die Verklebungen wird SikaBiresin® B181 empfohlen. Weitere Informationen sind im entsprechenden Produktdatenblatt des Klebstoffes zu finden.

7.6 SIKABLOCK® LAB 850



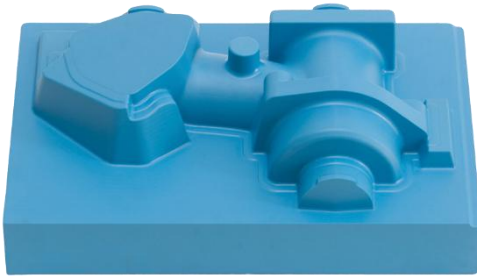
Figur 53: SikaBlock® LAB 850

FRÄSPARAMETER							
Frässchritte	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Schruppen mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Schlichten der Flächen	Schlichten mit konstanter Z-Achse	Schlichten – Restmaterialbearbeitung von Freiformflächen
Fräswerkzeug	Torusfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Vollhartmetall-Kugelfräser
Durchmesser [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Anzahl der Zähne	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Schnittgeschwindigkeit (Vc) [m/Min.]	500	500	600	300	400	400	200
Drehzahl [1/Min.]	3 789	7 957	16 000	16 000	16 000	16 000	16 000
Vorschub pro Zahn [mm]	0,4	0,5	0,2	0,15	0,12	0,12	0,1
Vorschubgeschwindigkeit (Vf) [mm/Min.]	4 547	7 957	6 366	4 800	3 840	3 840	3 200
Schnitttiefe (ap) [mm]	3	2	1	0,3	0,3	0,15	0,1
Schnittbreite/ Linienabstand (ae) [mm]	30	10	2	0,5	4	0,3	0,1

VERARBEITUNG

- Vor der Verarbeitung müssen die Platten auf eine Temperatur von 18 °C – 25 °C konditioniert werden.
- SikaBlock® lässt sich mit konventionellen Bearbeitungsverfahren wie Sägen, Bohren, Fräsen usw. einfach und präzise bearbeiten.
- Beim Verkleben ist darauf zu achten, dass die Oberflächen sauber, trocken, staub- und fettfrei sind (zur Reinigung kann Sika® Cleaner G+M verwendet werden).
- Für die Verklebungen wird SikaBiresin® B181 empfohlen. Weitere Informationen sind im entsprechenden Produktdatenblatt des Klebstoffes zu finden.

7.7 SIKABLOCK® M980



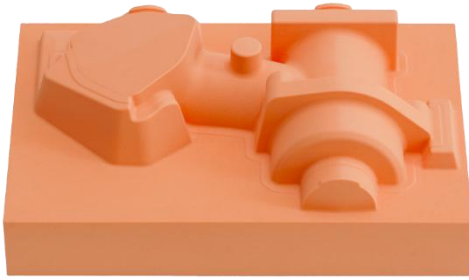
Figur 64: SikaBlock® LAB 850

FRÄSPARAMETER							
Frässchritte	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Schruppen mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Schlichten der Flächen	Schlichten mit konstanter Z-Achse	Schlichten – Restmaterialbearbeitung von Freiformflächen
Fräswerkzeug	Torusfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Vollhartmetall-Kugelfräser
Durchmesser [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Anzahl der Zähne	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Schnittgeschwindigkeit (Vc) [m/Min.]	500	500	600	300	400	400	200
Drehzahl [1/Min.]	3 800	8 000	15 900	16 000	16 000	16 000	16 000
Vorschub pro Zahn [mm]	0,5	0,5	0,2	0,15	0,1	0,1	0,1
Vorschubgeschwindigkeit (Vf) [mm/Min.]	5 700	8 000	6 400	4 800	3 200	3 200	3 200
Schnitttiefe (ap) [mm]	5	2,5	2	0,5	0,3	0,15	0,1
Schnittbreite/ Linienabstand (ae) [mm]	30	10	2	0,5	4	0,3	0,1

VERARBEITUNG

- Vor der Verarbeitung müssen die Platten auf eine Temperatur von 18 °C – 25 °C konditioniert werden.
- SikaBlock® lässt sich mit konventionellen Bearbeitungsverfahren wie Sägen, Bohren, Fräsen usw. einfach und präzise bearbeiten.
- Beim Verkleben ist darauf zu achten, dass die Oberflächen sauber, trocken, staub- und fettfrei sind (zur Reinigung kann Sika® Cleaner G+M verwendet werden).
- Für die Verklebungen wird SikaBiresin® B181 empfohlen. Weitere Informationen sind im entsprechenden Produktdatenblatt des Klebstoffes zu finden.

7.8 SIKABLOCK® M995



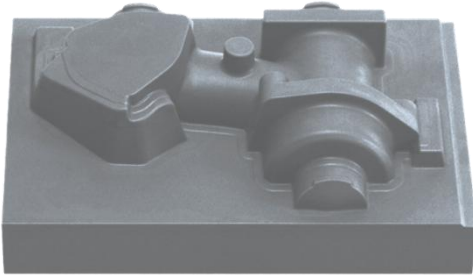
Figur 75: SikaBlock® M995

FRÄSPARAMETER							
Frässchritte	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Schruppen mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Schlichten der Flächen	Schlichten mit konstanter Z-Achse	Schlichten – Restmaterialbearbeitung von Freiformflächen
Fräswerkzeug	Torusfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Vollhartmetall-Kugelfräser
Durchmesser [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Anzahl der Zähne	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Schnittgeschwindigkeit (Vc) [m/Min.]	500	500	600	300	400	400	200
Drehzahl [1/Min.]	3 800	8 000	15 900	16 000	16 000	16 000	16 000
Vorschub pro Zahn [mm]	0,5	0,5	0,2	0,15	0,1	0,1	0,1
Vorschubgeschwindigkeit (Vf) [mm/Min.]	5 700	8 000	6 400	4 800	3 200	3 200	3 200
Schnitttiefe (ap) [mm]	5	2,5	2	0,5	0,3	0,15	0,1
Schnittbreite/ Linienabstand (ae) [mm]	30	10	2	0,5	4	0,3	0,1

VERARBEITUNG

- Vor der Verarbeitung müssen die Platten auf eine Temperatur von 18 °C – 25 °C konditioniert werden.
- SikaBlock® lässt sich mit konventionellen Bearbeitungsverfahren wie Sägen, Bohren, Fräsen usw. einfach und präzise bearbeiten.
- Beim Verkleben ist darauf zu achten, dass die Oberflächen sauber, trocken, staub- und fettfrei sind (zur Reinigung kann Sika® Cleaner G+M verwendet werden).
- Für die Verklebungen wird SikaBiresin® B181 empfohlen. Weitere Informationen sind im entsprechenden Produktdatenblatt des Klebstoffes zu finden.

7.9 SIKABLOCK® M1700



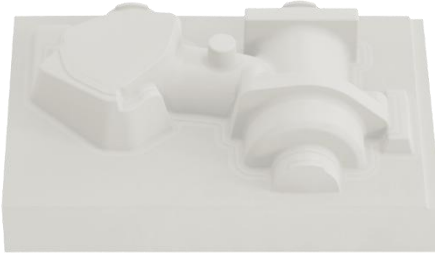
Figur 86: SikaBlock® M1700

FRÄSPARAMETER							
Frässchritte	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Schruppen mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Schlichten der Flächen	Schlichten mit konstanter Z-Achse	Schlichten – Restmaterialbearbeitung von Freiformflächen
Fräswerkzeug	Torusfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Vollhartmetall-Kugelfräser
Durchmesser [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Anzahl der Zähne	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Schnittgeschwindigkeit (Vc) [m/Min.]	500	500	600	300	400	400	200
Drehzahl [1/Min.]	3 800	8 000	15 900	16 000	16 000	16 000	16 000
Vorschub pro Zahn [mm]	0,5	0,5	0,2	0,15	0,1	0,1	0,1
Vorschubgeschwindigkeit (Vf) [mm/Min.]	5 700	8 000	6 400	4 800	3 200	3 200	3 200
Schnitttiefe (ap) [mm]	3	2	1	0,3	0,3	0,15	0,1
Schnittbreite/ Linienabstand (ae) [mm]	30	10	2	0,5	4	0,3	0,1

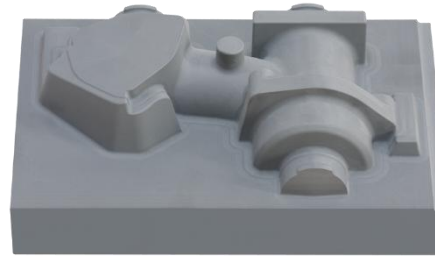
VERARBEITUNG

- Vor der Verarbeitung müssen die Platten auf eine Temperatur von 18 °C – 25 °C konditioniert werden.
- SikaBlock® lässt sich mit konventionellen Bearbeitungsverfahren wie Sägen, Bohren, Fräsen usw. einfach und präzise bearbeiten.
- Beim Verkleben ist darauf zu achten, dass die Oberflächen sauber, trocken, staub- und fettfrei sind (zur Reinigung kann Sika® Cleaner G+M verwendet werden).
- Für die Verklebungen wird SikaBiresin® B181 empfohlen. Weitere Informationen sind im entsprechenden Produktdatenblatt des Klebstoffes zu finden.

7.10 SIKABLOCK® M1000/M1050



Figur 17: SikaBlock® M1000



Figur 18: SikaBlock® M1050

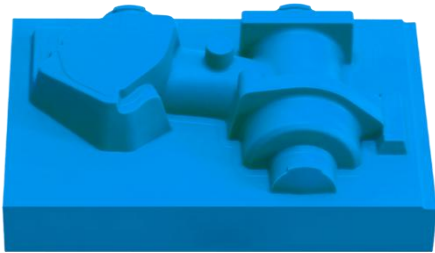
FRÄSPARAMETER							
Frässchritte	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Schruppen mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Schlichten der Flächen	Schlichten mit konstanter Z-Achse	Schichten – Restmaterialbearbeitung von Freiformflächen
Fräswerkzeug	Torusfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Vollhartmetall-Kugelfräser
Durchmesser [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Anzahl der Zähne	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Schnittgeschwindigkeit (Vc) [m/Min.]	650	650	600	250	400	400	200
Drehzahl [1/Min.]	5 000	10 400	15 900	13 300	16 000	16 000	16 000
Vorschub pro Zahn [mm]	0,42	0,42	0,2	0,2	0,15	0,15	0,15
Vorschubgeschwindigkeit (Vf) [mm/Min.]	6 300	8 800	6 400	5 300	4 800	4 800	4 800
Schnitttiefe (ap) [mm]	5	2,5	2	0,5	0,3	0,15	0,1
Schnittbreite/ Linienabstand (ae) [mm]	30	10	2	0,5	4	0,3	0,1

VERARBEITUNG

- Vor der Verarbeitung müssen die Platten auf eine Temperatur von 18 °C – 25 °C konditioniert werden.
- SikaBlock® lässt sich mit konventionellen Bearbeitungsverfahren wie Sägen, Bohren, Fräsen usw. einfach und präzise bearbeiten.
- Beim Verkleben ist darauf zu achten, dass die Oberflächen sauber, trocken, staub- und fettfrei sind (zur Reinigung kann Sika® Cleaner G+M verwendet werden).
- Für die Verklebungen wird SikaBiresin® B181 empfohlen. Weitere Informationen sind im entsprechenden Produktdatenblatt des Klebstoffes zu finden.

8 EPOXY PLATTEN

8.1 SIKABLOCK® M976 EP/LAB 975 New



Figur 19: SikaBlock® M976 EP



Figur 20: LAB 975 New

FRÄSPARAMETER							
Frässchritte	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Schruppen mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Restmaterialbearbeitung mit konstanter Z-Achse	Schlichten der Flächen	Schlichten mit konstanter Z-Achse	Schlichten – Restmaterialbearbeitung von Freiformflächen
Fräswerkzeug	Torusfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Torus-Kopierfräser	Kugelförmiger Kopierfräser	Vollhartmetall-Kugelfräser
Durchmesser [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Anzahl der Zähne	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Schnittgeschwindigkeit (Vc) [m/Min.]	540	500	600	300	400	400	200
Drehzahl [1/Min.]	4 100	7 957	16 000	16 000	16 000	16 000	16 000
Vorschub pro Zahn [mm]	0,6	0,5	0,2	0,18	0,13	0,13	0,13
Vorschubgeschwindigkeit (Vf) [mm/Min.]	7 380	7 957	6 366	5 760	4 160	4 160	4 160
Schnitttiefe (ap) [mm]	3	2	1	0,3	0,3	0,15	0,1
Schnittbreite/ Linienabstand (ae) [mm]	30	10	2	0,5	4	0,3	0,1

VERARBEITUNG

- Vor der Verarbeitung müssen die Platten auf eine Temperatur von 18 °C – 25 °C konditioniert werden.
- SikaBlock® lässt sich mit konventionellen Bearbeitungsverfahren wie Sägen, Bohren, Fräsen usw. einfach und präzise bearbeiten.
- Beim Verkleben ist darauf zu achten, dass die Oberflächen sauber, trocken, staub- und fettfrei sind.
- Für die Verklebungen wird SikaBiresin® B176 empfohlen. Weitere Informationen sind im entsprechenden Produktdatenblatt des Klebstoffes zu finden.

9 RECHTSHINWEISE

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 entsprechend der Vorgaben unserer jeweiligen Produktdatenblätter angewandt. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründen und 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 er schriftlich alle Informationen und Kenntnisse, die zur sachgemässen und erfolgversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, rechtzeitig und vollständig an Sika übermittelt hat. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck eigenverantwortlich zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen, einzusehen und herunterzuladen unter www.sika.de. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das von uns angefordert oder im Internet unter www.sika.de heruntergeladen werden kann.