

PRODUKTDATENBLATT

SikaBiresin® TD150

EPOXID-GIEßHARZ MIT HOHER TRANSPARENZ FÜR HOHE SCHICHTSTÄRKEN

ANWENDUNGEN

- Für Anwendungen in den Bereichen Möbel, Kunst und Dekoration zur Herstellung von transparenten und UV-beständigen Vergüssen wie z. B. „river table“, Einbettungen, Modellen, Trophäen

HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Hochtransparent
- Niedrige Viskosität
- Selbstentlüftend
- Einguss bis zu 45 mm bei 20 °C
- Hohe UV-Stabilität

BESCHREIBUNG

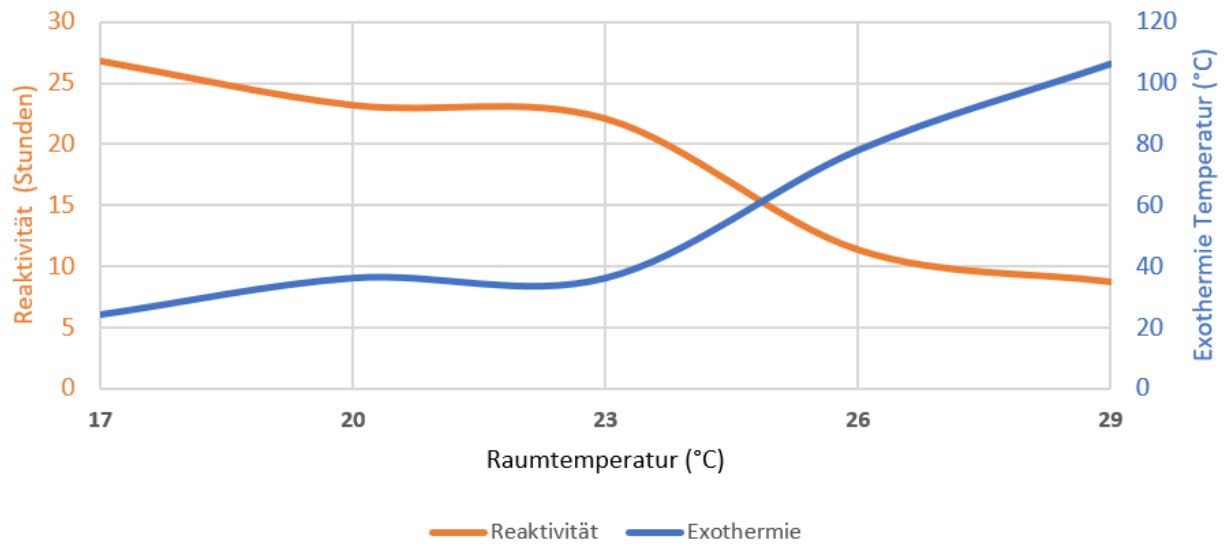
Basis	Zweikomponentiges Epoxidharz-System
Komponente A	SikaBiresin® TD150 , Epoxidharz, ungefüllt, bläulich-transparent
Komponente B	SikaBiresin® TD150 , Amin, ungefüllt, transparent

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

		Harz (A)	Härter (B)
Komponenten		SikaBiresin® TD150	SikaBiresin® TD150
Viskosität, 25 °C	mPa.s	500	100
Mischungsverhältnis	nach Gewicht	100	45
Mischungsverhältnis	nach Volumen	100	50
		Mischung	
Farbe		Transparent	
Viskosität, 25 °C	mPa.s	300	
Reaktivität, 500 g, 23 °C	h	17	
Maximale exotherme Temperatur	°C	35	

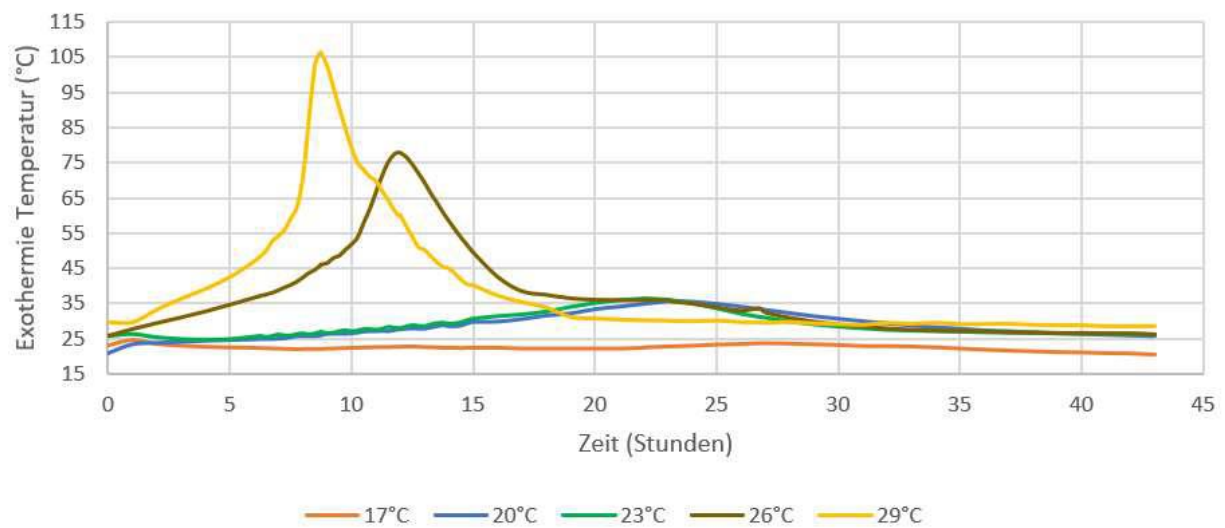
SikaBiresin® TD150

Reaktivität und Exothermie im Verhältnis zur Raumtemperatur



SikaBiresin® TD150

Reaktivität im Verhältnis zu Zeit und Temperatur



MECHANISCHE UND THERMISCHE EIGENSCHAFTEN

(ca. Werte für Prüfkörper mit Standardgröße / nach 7 Tagen Aushärtung bei Raumtemperatur)

Shore Härte	ISO 868	D1	80
Biegemodul	ISO 178	MPa	2.100
Bruchdehnung	ISO 527	%	4,5
Glasübergangstemperatur (T _g)	ISO 11359-2	°C	39
Glasübergangstemperatur (T _g) nach 16 Stunden / 50 °C	ISO 11359-2	°C	47

SPEZIFISCHE EIGENSCHAFTEN

Maximale Schichtstärke,

als Block mit 350 x 300 mm

	Raumtemperatur	Schichtstärke (mm)
Niedrigste Temperatur, mit der gearbeitet werden kann	17 °C	80
	20 °C	45
	23 °C mit Ventilator	70
	23 °C	35 – 40
Höchste Temperatur, mit der gearbeitet werden kann	26 °C	30
	29 °C	25

VERPACKUNGSEINHEITEN

- | | |
|---|---------------------------|
| ■ Harz (A), SikaBiresin® TD150 | 5 kg / 220 kg / 1000 kg |
| ■ Härter (B), SikaBiresin® TD150 | 2,25 kg / 200 kg / 950 kg |

VERARBEITUNG

- Aufgrund der langen Topfzeit und der niedrigen Viskosität muss der Rahmen vollkommen dicht sein. Braunes PE-Band ist selbsttrennend vom Harz und kann in den Ecken des Rahmens und überall, wo das Harz nicht auf dem Träger haften soll, verwendet werden.
- Flüssiges oder pastöses Wachs kann ebenfalls verwendet werden, um eine Haftung des Harzes auf dem Modell oder dem Träger zu verhindern. Holz oder poröse Oberflächen des Modells müssen vor dem Vergießen des Harzes versiegelt werden. Dafür eignen sich schnell abbindende Epoxidharze oder Lacke. Diese müssen vor dem Vergießen des Harzes aufgetragen werden und ausgehärtet sein.
- 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 Verwendung auf die vorgeschriebene Verarbeitungstemperatur abkühlen lassen.
- Die beiden Komponenten von Hand oder mithilfe eines Rührgerätes gründlich vermischen. Dabei muss darauf geachtet werden, dass nicht zu viel Luft eingerührt wird. Eine Entmischung muss verhindert werden.
- Das Material nach dem ersten Vermischen in einen zweiten Behälter gießen und nochmals vermischen. Die Wände des Mischbehälters gut abstreifen.
- Die Mischung vor dem Vergießen für 15 bis 30 Minuten zur Selbstentlüftung stehenlassen oder eine Vakuumkammer verwenden.
- Für die erfolgreiche Verarbeitung von SikaBiresin® TD150 ist die Raumtemperatur der wichtigste Parameter. Es besteht ein Zusammenhang zwischen Raumtemperatur (RT), Volumen des vergossenen Harzes und Aushärtengeschwindigkeit. Eine durch hohe Raumtemperatur verursachte schnelle Aushärtung führt zu einer hohen exothermen Reaktion. Das ausgehärtete Harz kann gelblich sein und Streifen auf der Oberfläche aufweisen.
- Ab einem Volumen von 4 kg und einer Gießhöhe von mehr als 40 mm wird empfohlen, die exotherme Temperatur zu senken. Dies kann durch den Einsatz eines Ventilators oder durch die Reduzierung der Raumtemperatur erfolgen.
- Nach dem Vergießen und kurzem Ruhen des Materials können verbliebene Blasen mit einem Heißluftgebläse problemlos entfernt werden (Oberfläche aus 15 – 20 cm Entfernung abblasen).
- Für eine glänzende und glatte Oberfläche ist zumeist ein leichtes Schleifen und Polieren des Materials notwendig. Um zu verhindern, dass Hitze auf dem Harz entsteht, müssen angemessene Hilfsmittel verwendet werden. Empfohlen wird hierfür Wasserschleifpapier.
- Länger andauernde intensive UV-Belastung kann zu optischen Veränderungen oder Veränderungen der Transparenz führen.
- Angebrochene Gebinde sind stets sofort wieder feuchtigkeitsdicht zu verschließen.
- Das Restmaterial muss so schnell wie möglich aufgebraucht werden.

LAGERBEDINGUNGEN

Mindesthaltbarkeit	■ Harz (A), SikaBiresin® TD150	12 Monate
	■ Härter (B), SikaBiresin® TD150	12 Monate
Lagertemperatur	■ Harz (A), SikaBiresin® TD150	15 °C – 25 °C
	■ Härter (B), SikaBiresin® TD150	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® TD150

Dezember 2024 Version 01

Sika Advanced Resins