



Leistungsstarke EP- und PUR-Systeme für TOOLING UND COMPOSITES

- BLOCKMATERIALIEN UND MODELLPASTEN
- VAKUUM-GIESSHARZE UND RIM-SYSTEME
- COMPOSITE- UND LAMINIERHARZE
- EP- UND PUR-GIESSHARZE
- ELASTOMERE GIESSHARZE
- HILFSPRODUKTE



BUILDING TRUST



GEMEINSAM MEHR BEWEGEN

IHR MEHRWERT

Zuverlässigkeit und Sicherheit

SikaAxson steht Ihnen als starker globaler Partner zur Seite. Als fester Bestandteil des Schweizer Großkonzerns Sika AG verkörpern wir Verlässlichkeit und Präzision.

Qualität und Innovation

Ihre Kunden erwarten qualitativ hochwertige Endprodukte. Profitieren Sie von über 60 Jahren intensiver Erfahrung in der Entwicklung hochwertiger PUR- und EP-Harze. Mit innovativen, lösungsspezifisch abgestimmten Produktsystemen auf PUR- und EP-Basis begleiten wir Sie systematisch zum Ziel.

Flexibilität und ganzheitliche Lösungen

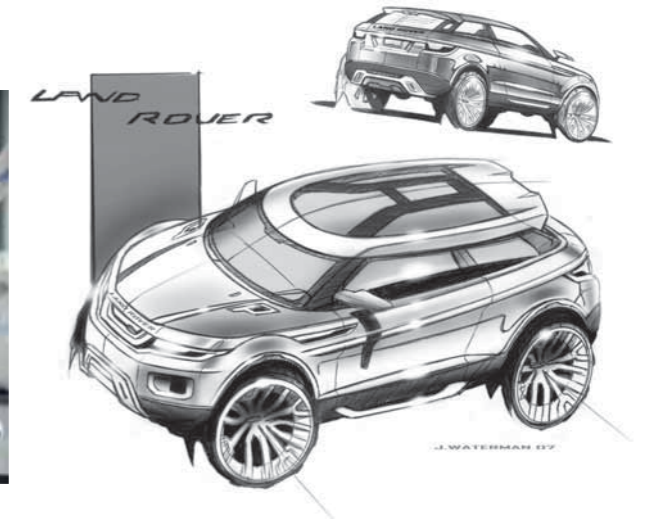
Das umfassendere, ganzheitlichere Produktangebot von SikaAxson eröffnet Ihnen eine Lösungsvielfalt nach Maß. So individuell wie die zu lösende Aufgabe.

Professioneller Support weltweit

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

Globale Verfügbarkeit

Die Zusammenführung internationaler Produktionsstandorte, mehrerer Entwicklungslabors und unseres globalen Händlernetzwerks maximiert die Verfügbarkeit der Produkte am Ort Ihrer Wahl. Zeitnah und bequem.



„MIT SikaAxson FORMT SICH EIN STARKER GLOBAL PLAYER IM TOOLING- UND COMPOSITES-GESCHÄFT, WODURCH WIR DEN MARKT MIT EINEM NOCH UMFANGREICHEREN UND GANZHEITLICHEN ANGEBOT BEDIENEN KÖNNEN. DURCH EINE STÄRKERE INTERNATIONALE PRÄSENZ UNTERSTÜTZEN DIE SikaAxson-EXPERTEN UNSERE KUNDEN ZUKÜNFTIG WELTWEIT DIREKT VOR ORT. WIR FREUEN UNS AUF DIE CHANCEN, DIE UNS DIE NEUE SikaAxson BIETET, VOR ALLEM ABER DARAUF, GEMEINSAM MIT UNSEREN KUNDEN DIE ZUKUNFT ZU GESTALTEN.“

MORTEN MUSCHAK
Head SikaAxson

INDIVIDUELLE LÖSUNGEN FÜR ...

- Gießereimodellbau
- Automobilindustrie
- Transportindustrie
- Sport und Freizeit
- Industrielle Anwendungen
- Boots- und Yachtenbau
- Flugzeugbau
- Erneuerbare Energien (Windenergie, Solarenergie)
- Elektronik



SikaAxson IST MIT ÜBER 60 JAHREN ERFAHRUNG der weltweit führende Hersteller von Hochleistungsharzen, Platten und Pasten für den Modell- und Formenbau. SikaAxson liefert maßgeschneiderte Komplettlösungen für die Composite-Industrie, vom Modell über die Form und das Bauteil bis hin zum passenden Strukturklebstoff. Darüber hinaus bietet SikaAxson Verguss-Systeme und Funktionsbeschichtungen für Filter und elektrische Komponenten. SikaAxson erwirtschaftet mit 450 Mitarbeitern einen jährlichen Umsatz von € 130 Millionen. SikaAxson ist Teil der Sika AG, die ihren Firmensitz in Baar, Schweiz, hat. Sika besitzt weltweit Tochterunternehmen mit über 160 Produktionsstätten in 90 Ländern. Rund 17.000 Mitarbeiter erwirtschafteten in 2015 einen Jahresumsatz von CHF 5,5 Milliarden.

SikaAxson PRODUKTGRUPPEN



BLOCKMATERIALIEN UND MODELLPASTEN

CNC gefräste 3D-Modelle und Formen

- Design- und Stylingplatten
- Modell- und Werkzeugplatten
- Modell- und Formbaupasten
- Konturnahe Rohlinge

Speziell formulierte Blockmaterialien mit abgestimmten Klebstoff- und Spachtelsysteme bieten alle Möglichkeiten beim Bau von Urmodellen, Design-, Styling und Cubingmodellen sowie diverse Formen, Gießereiwerkzeugen und anderen Fertigungsmitteln.

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

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

COMPOSITE- UND LAMINIERSYSTEME

Gemeinsam stark

- Hochleistungs-Composite-Systeme
- Oberflächenharze
- Laminier- und Mehrzweckharze

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 225 °C.

Ausgezeichnete Verarbeitbarkeit und eine gute Beständigkeit gegenüber äußeren Einflüssen sind entscheidende Merkmale der Oberflächenharze.

Unsere Laminier- und Mehrzweckharze können in verschiedenen Herstellschritten beim Bau von Modellen, Negativen, Formen und Werkzeugen eingesetzt werden.

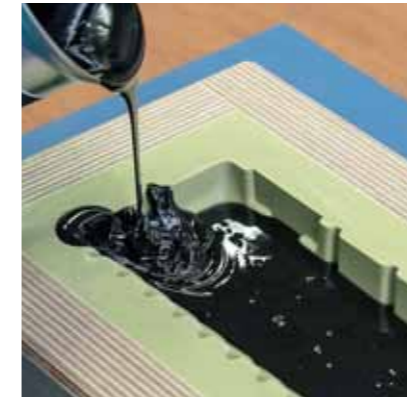
VAKUUM-GIESSHARZE UND RIM-SYSTEME

Schnell zu hochwertigen Prototypen und Kleinserien

- Vakuum-Gießharz-Systeme
- Niederdruck-RIM-Systeme

Für die Rapid-Production-Prozesse eignen sich unsere Vakuum-Gießharze auf Basis von Polyurethan. Diese simulieren einen Großteil der Eigenschaftsbilder von thermoplastischen Serienkunststoffen.

Dies gilt auch für die Produktgruppe der Niederdruck-RIM-Systeme, die mit Hilfe von 2K-Dosier-Mischaggregaten verarbeitet werden. Aufgrund sehr kurzer Entformzeiten bietet sich das maschinelle Niederdruckgießen auch für die Kleinserienproduktion an.



EP- UND PUR-GIESSHARZE

Alles aus einem Guss

- Schnellgießharze
- EP-Gießharze
- Wärmebeständige Gießharze
- PUR- und Hinterfüllsysteme

Die große Produktpalette an Gießharzen auf Basis von PUR- und EP-Harz 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 maßstabgetreuen 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.

ELASTOMERE GIESSHARZE

Flexibel auch hinsichtlich der Anwendungsmöglichkeiten

- Elastomere Gießharze für
- den Formenbau
 - den Gießereimodellbau
 - die Keramikindustrie
 - die Beton- und Bauindustrie

Die Palette der elastomeren PUR-Gießharze enthält hochwertige Kunstharzsysteme mit einer großen Bandbreite an Shorehärten (A 40 – D 66) und Anwendungsmöglichkeiten.

Die weichelastischen Typen werden zur Herstellung von flexiblen Formen und Formteilen verwendet.

Die zähelastischen bis zähharten Produkte eignen sich für schlagbeanspruchte Teile und verschleißbeständige Beschichtungen im Gießereimodellbau und Sondermaschinenbau.

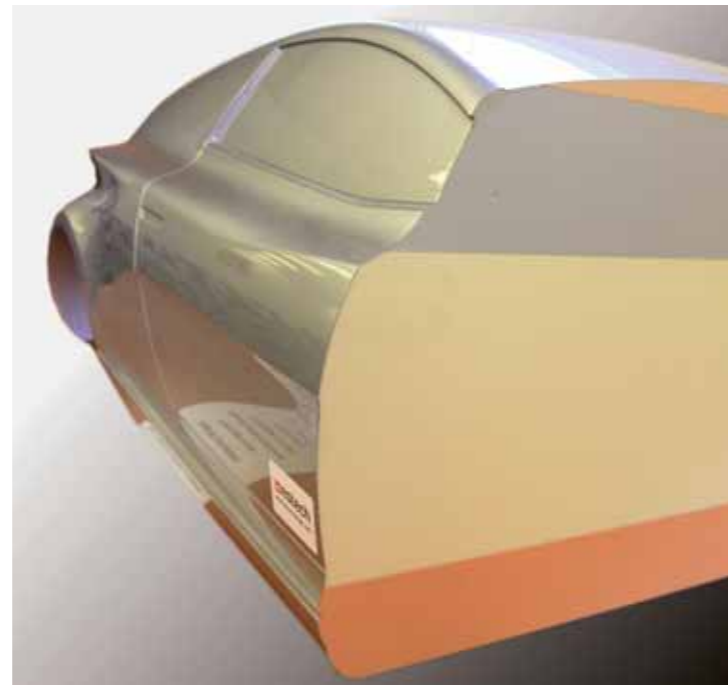
INHALT

DESIGN- UND STYLINGPLATTEN	06	■
MODELL- UND WERKZEUGPLATTEN	07	■
FORMENBAUPASTEN	10	■
MASS CASTING SYSTEME	11	■
OBERFLÄCHENHARZE	12	■
LAMINIERSYSTEME	14	■
COMPOSITE-SYSTEME	16	■
VAKUUM-GIESSHARZ-SYSTEME	18	■
NIEDERDRUCK-RIM-SYSTEME	22	■
SCHNELLGIESSHARZE	24	■
PUR-GIESSHARZE	25	■
EP-GIESSHARZE	26	■
ELASTOMERE SYSTEME	28	■
KLEBSTOFF- UND SPACHELTSYSTEME FÜR BLOCKMATERIALIEN UND MODELLPASTEN	32	■
FÜLLSTOFFE UND OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG	34	■

DESIGN- UND STYLINGPLATTEN

DESIGN- UND STYLINGPLATTEN

Leichte PUR-Schaumplatten eignen sich besonders zur Herstellung von Designmodellen, Stylingmodellen und leichten Formen. Sie sind in Dichten 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 Labelite-Range. Die Kombination ausgezeichneter Oberflächenqualität und die Verwendung des zugehörigen Klebstoffes ermöglichen eine leichte Lackierbarkeit mit geringsten Abzeichnungen von Klebnähten
Quelle: Estech Design

MODELL- UND WERKZEUGPLATTEN

MODELL- UND WERKZEUGPLATTEN

Baune Platten mittlerer Dichte sind der ideale Werkstoff für den Urmodellbau und den leichten Formenbau für Kleinserien. Mit Dichten von 0,45 bis 0,70 g/cm³ bieten sie eine große Bandbreite an mechanischer Festigkeit, Wärmeformbeständigkeit und Oberflächengüte. Im Plattenmarkt bieten die Prolab-Platten die beste Oberflächengüte und die SikaBlock-Platten eine hohe Mechanik und Wärmeformbeständigkeit.



Designmodell im Maßstab 1:1 aus SikaBlock® M330, verklebt mit Biresin® Kleber orange



Hochwertiges Urmodell aus SikaBlock® M680/ M700 mit bester Dimensionsstabilität

Modelle aus Prolab 65/70 erfüllen die höchsten Anforderungen an die Oberflächenqualität

DESIGN- UND STYLINGPLATTEN

	SikaBlock® M80	Labelite 8 GY	SikaBlock® M150	Labelite 15 IY	SikaBlock® M330	Labelite 25YW	SikaBlock® M440	Labelite 35 OE
Dichte [g/cm ³]	0,08		0,15		0,24	0,25	0,35	0,35
Farbe	gelblich	grau	hellgrün	beige	siena	pfirsichgelb	apricot	orange
Eigenschaften	dichte, feine Oberfläche; leichte mechanische Bearbeitbarkeit; geringe Staubentwicklung beim Fräsen				exzellente Oberflächengüte; sehr gutes Fräsverhalten mit sehr geringer Staubentwicklung			
Physikalische Daten (ca. Werte)								
Shore-Härte	-	A 28	-	A 65	D 25	D 25	D 38	D 35
Biegefestigkeit [MPa]	1,1	1,0	2,2	2,2	5	5,4	9	9
Druckfestigkeit [MPa]	0,8	0,7	1,6	1,6	4	3,8	8	7
Wärmeformbeständigkeit [°C]	130	115	80	80	60	75	60	70
Wärme-Ausd.-koeff. α_t [1/K]	60 x 10 ⁻⁶	40 x 10 ⁻⁶	65 x 10 ⁻⁶	65 x 10 ⁻⁶	65 x 10 ⁻⁶	60 x 10 ⁻⁶	65 x 10 ⁻⁶	60 x 10 ⁻⁶
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)								
Maße andere Abmessungen auf Anfrage [mm]	2000 x 1000 x Dicke: 100/200/300/400/450 2400 x 1300 x Dicke: 100/200/400	2000 x 1000 x Dicke: 100/200	2000 x 1000 x Dicke: 100/150/200/250/300/350/400	2000 x 1000 x Dicke: 100/150/200	2000 x 1000 x Dicke: 50/100/150/200/250 1500 x 500 x Dicke: 50/100/200	1500 x 500 x Dicke: 50/100/200	1500 x 500 x Dicke: 50/75/100/150/200	1500 x 500 x Dicke: 50/100/150/200
Klebstoff	Biresin® Schaumkleber / Labelite Glue				Biresin® Schaumkleber / Labelite Glue / Biresin® Kleber orange			
Spachtel	Spachtel orange							

MODELL- UND WERKZEUGPLATTEN

	SikaBlock® M450	Labelite 45 PK	SikaBlock® M600	Prolab 65 (XL)	Prolab 70	SikaBlock® M680	SikaBlock® M700
Dichte [g/cm ³]	0,45		0,60	0,65 (0,73)	0,70	0,68	0,70
Farbe	orange	pink	hellbraun	hellbraun	hellbraun	hellbraun	hellbraun
Eigenschaften	sehr gutes Preis-Leistungs-Verhältnis	ausgezeichnete Oberflächenqualität, gute Kantenstabilität	einfache Bearbeitbarkeit; dichte, feine Oberfläche; gute Druck- und Kantenfestigkeit; gute Wärmeformbeständigkeit				
Physikalische Daten (ca. Werte)							
Shore-Härte	D 45		D 58	D 63 (D 70)	D 58	D 63	D 66
Biegefestigkeit [MPa]	12		19	34	17	23	26
Druckfestigkeit [MPa]	10		17	28	17	21	25
Wärmeformbeständigkeit [°C]	78	65	80	85	58	80	90
Wärme-Ausd.-koeff. α_t [1/K]	55 x 10 ⁻⁶		55 x 10 ⁻⁶	75 x 10 ⁻⁶	70 x 10 ⁻⁶	55 x 10 ⁻⁶	55 x 10 ⁻⁶
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)							
Maße [mm]	1500 x 500 x Dicke: 50/75/100/150/200	1500 x 500 x Dicke: 50/75/100/150	1500 x 500 x Dicke: 30/50/75/100/150/200	1500 x 500 x Dicke: 30/50/75/100 (XL):150/200	1500 x 500 x Dicke: 50/75/100	1500 x 500 x Dicke: 30/50/75/100/150/200	1500 x 500 x Dicke: 30/50/75/100/150
Klebstoff	Biresin® Kleber orange	Labelite Glue / Biresin® Kleber orange	Biresin® Kleber braun / Prolab Glue				
Spachtel	Spachtel orange			Spachtel braun Neu			

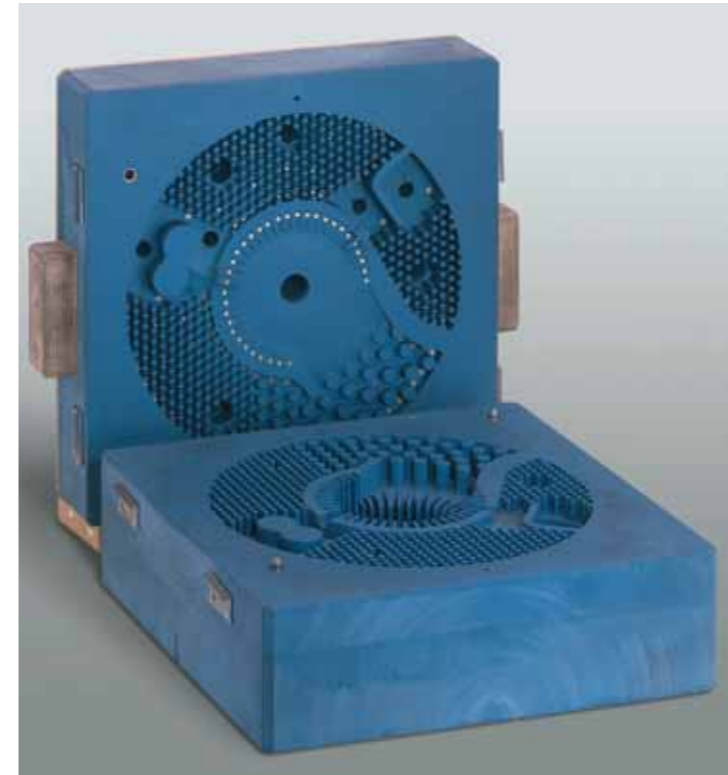
WERKZEUGPLATTEN

WERKZEUGPLATTEN

Die EP-Platten mit sehr hoher Oberflächengüte 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 in Dichten von 0,78 bis 1,70 g/cm³ weisen eine hohe Mechanik und ein optimales Paket an Wärmeformbeständigkeit bis zu 100° C bei gleichzeitig guter Maßstabilität auf. Daher eignen sie sich bestens für die Herstellung von Lehren, Kontrollmodellen, Vakuumtiefziehformen, Niederdruck-RIM-Formen und Blechziehwerkzeugen.



Dimensionsstabile Lehre gefräst aus Prolab 75



Komplexe Gießereikernkästen mit hoher Standzeit aus SikaBlock M980

GIESSEREI-WERKZEUGPLATTEN

SikaAxson bietet eine große Bandbreite an Werkzeugplatten speziell geeignet für Gießereimodelle und Coldbox-Kernkästen. Modellbauer und Gießereien können die geeignete Platte je nach Anforderung wählen: Level der Abriebfestigkeit je nach benötigter Abformzahl, erwünschter Festigkeit und Dimensionsstabilität. Diese Platten sind wirtschaftliche Alternativen zu Gießereimodellen und Coldbox-Kernkästen aus Metall bis zu mittleren Serien.



SikaBlock® M945 bietet exzellente Fräsbarkeit bei geringer Staubbildung

PLATTEN FÜR HÖCHSTE DIMENSIONSSTABILITÄT

	LAB 975 NEW	LAB 973	Prolab 75	SikaBlock® M1000	LAB 1000
Dichte [g/cm ³]	0,70	0,75	0,78	1,0	1,67
Farbe	hellgrün	blau	hellgrau	weiß	grau
Eigenschaften	neue EP-Platte, geringe Dichte, sehr dimensionsstabil unter Druck und Wärme bis 130 °C, exzellentes Preis-Leistungs-Verhältnis	EP-Platte, geringe Dichte, sehr dimensionsstabil unter Druck und Wärme bis 125 °C, hervorragende Bearbeitbarkeit und Oberflächenaspekt	mittlere Dichte, gute Druck- und Kantenfestigkeiten, geringe thermische Ausdehnung und sehr dimensionsstabil		Hochleistungswerkzeugplatte mit hoher Dichte
Physikalische Daten (ca. Werte)					
Shore-Härte	D 75 (D 68 @ 130°C)	D 73 (D 63 @ 130°C)	D 73	D 75	D 89
Biegefestigkeit [MPa]	30	30	43	48	100
Druckfestigkeit [MPa]	50	50	54	47	110
Wärmeformbeständigkeit [°C]	130	125	85	85	100
Wärme-Ausd.-koeff. α_T [1/K]	35-40 x 10 ⁻⁶	35-45 x 10 ⁻⁶	50 x 10 ⁻⁶	55 x 10 ⁻⁶	45 x 10 ⁻⁶
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)					
Maße [mm] andere Abmessungen auf Anfrage	1500 x 500 x Dicke: 50/75/100/150/200	1500 x 500 x Dicke: 50/75/100/150/200	1500 x 500 x Dicke: 50/75/100	1500 x 500 x Dicke: 50/75/100	830 x 500 x Dicke: 50/75/100
Klebstoff	H 8973 / GC 15		Prolab Glue / Biresin® Kleber braun	H9930 / Biresin® Kraftkleber Thix	

PLATTEN FÜR WERKZEUGE UND GIESSEREIANWENDUNGEN

	SikaBlock® M930	SikaBlock® M945	SikaBlock® M960	LAB 920	LAB 850	SikaBlock® M970	SikaBlock® M980
Dichte [g/cm ³]	1,0	1,3	1,2	1,30	1,18	1,2	1,35
Farbe	mintgrün	grün	blau	grün	dunkelblau	türkis	blau
Eigenschaften	sehr dimensionsstabil, sehr leicht fräsbearbeitbar und Oberflächenaspekte	sehr abriebfest, exzellent fräsbearbeitbar, sehr hohe Festigkeit	sehr abriebfest, exzellent fräsbearbeitbar, schlagzäh		extrem abriebfest, exzellent fräsbearbeitbar, sehr hohe Festigkeit		sehr abriebfest, exzellent fräsbearbeitbar, sehr hohe Festigkeit, geringe Wärmeausdehnung
Physikalische Daten (ca. Werte)							
Shore-Härte	D 78	D 83	D 78	D 85	D 80	D 84	D 86
Biegefestigkeit [MPa]	52	100	80	75	57	110	145
Druckfestigkeit [MPa]	50	95	70	68	41	105	120
Schlagzähigkeit [kJ/m ²]	12	25	30	30	72	25	35
Wärmeformbeständigkeit [°C]	90	80	80	90	80	78	85
Wärme-Ausd.-koeff. α_T [1/K]	55 x 10 ⁻⁶	65 x 10 ⁻⁶	85 x 10 ⁻⁶	85 x 10 ⁻⁶	95 x 10 ⁻⁶	68 x 10 ⁻⁶	60 x 10 ⁻⁶
Abriebfestigkeit	+	++	++	++	+++	+++	++
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)							
Maße [mm] andere Abmessungen auf Anfrage	1500 x 500 x Dicke: 50/75/100	1000 x 500 x Dicke: 0/50/75/100	1000 x 500 x Dicke: 0/50/75/100	1000 x 500 x Dicke: 7/50/75/100	1000 x 500 x Dicke: 50/75/100	1000 x 500 x Dicke: 30/50/75/100	1000 x 495 x Dicke: 30/50/75/100
Klebstoff	Biresin® Kleber grün / Biresin® Kraftkleber Thix		Biresin® Kleber blau / Biresin® Kraftkleber Thix	HH9930 / Biresin® Kraftkleber Thix		Biresin® Kleber blau / Biresin® Kraftkleber Thix	

MODELL- UND FORMENBAUPASTEN

MODELL- UND FORMENBAUPASTEN

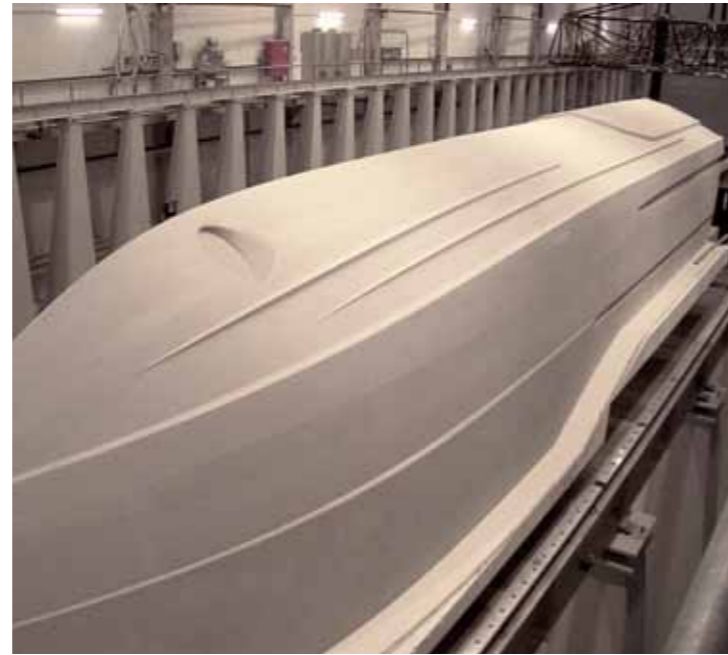
Extrudierbare PUR- und EP-Pasten werden zur Herstellung von Boots- und Windflügelmodellen, aber auch im Bereich Automotive und Architektur eingesetzt. Die Pasten werden auf einen stabilen Unterbau aufgebracht und ergeben nach dem Fräsen leichte Modelle und Formen mit fugenfreier hochwertiger Oberfläche. PUR-Pasten lassen sich nach kurzer Härtung ohne Temperung fräsen. EP-Pasten werden aufgrund höherer Mechanik und Temperaturbeständigkeit für Modelle und Formen für Composite-Bauteile eingesetzt.



Biresin® M72 lässt sich sehr einfach und staubarm fräsen



Die thixotrope Einstellung von SC 175 ermöglicht selbst einen vertikalen Auftrag von einzelnen Raupen ohne Absacken



43 Meter langer Bootsrumpf mit einer perfekt gleichmäßigen und fugenfreien Oberfläche hergestellt mit SC175

MODELL- UND FORMENBAUPASTEN

Komponente	A	Biresin® M72	SC 155	SC 175	SC 180	SC 380	SC 390	SC 258
Komponente	B	Biresin® M70	SC 155	SC 175	SC 180	SC 380	SC 390	SC 258
Mischungsverhältnis [g]	A	100	100	100	100	100	100	100
	B	45	100	100	100	100	100	100
Farbe		braun	braun	hellgrau	braun	grau	grau	hellbraun
Eigenschaften		PUR-Paste, schnellhärtend, sehr gut bearbeitbar, feine, dichte und gut lackierbare Oberfläche	EP-Paste, geringe Dichte und Shore Härte, kurze Aushärzeit für EP ermöglicht schnelle Weiterbearbeitung, gute Wärmeformbeständigkeit	EP-Paste, sehr gute Oberfläche, Schichtstärke bis 30 mm auch an senkrechten Flächen möglich, hohe Wärmeformbeständigkeit	EP-Paste mit mittlerer Dichte und Shore Härte, kurze Aushärzeit für EP ermöglicht schnelle Weiterbearbeitung, gute Wärmeformbeständigkeit	Mehrzweck EP-Paste mit guter Mechanik und Wärmeformbeständigkeit für hochqualitative Modelle und Formen	EP-Paste mit mittlerer Dichte, mit sehr guter Mechanik und Wärmeformbeständigkeit, ideal für Direktformen	manuell vermischbare EP-Paste (von Hand oder mit Mischer), Schichtstärke von 40 mm möglich, schnellhärtend auch in dünner Schicht und gute Haftung auf verschiedenen Untergründen (Holz, Schäumen, Leichtformstoffplatten, EPS)
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)								
Viskosität [Pas]	A	15	750	800	700	600	800	-
	B	175 mPas	900	800	600	700	800	
Mischviskosität [Pas]		pastös	600	800	800	600	800	pastös
Topfzeit [min]		10 - 15 (nach maschinellem Auftrag)	-	-	-	-	-	60
bearbeitbar nach [h]		8	16 - 18	24 - 48	16 - 18	24	12 - 16	12 - 18
Physikalische Daten (ca. Werte)								
Dichte [g/cm³]		0,9	0,55	0,63	0,80	0,82	1,06	0,60
Shore-Härte		D 65	D 51	D 53	D 58	D 67	D 75	D 60
Biegefestigkeit [MPa]		20	10	13	17	24	36	15
Druckfestigkeit [MPa]		-	7	13	20	23	36	23
Wärmeformbeständigkeit [°C]		47	65	83	84	83	91	51
Wärme-Ausd.-koeff. α _T [1/K]		-	88	70	80	60	58	48
Spachtel		Spachtel braun Neu		M175/M10	M180/M10	M380/M10	M390/M10	Spachtel braun Neu

MASS CASTING SYSTEME

KONTURNAHE ROHLINGE AUS MODELLGIESSHARZ BIRE SIN® M67

Das Modellgießharz, basierend auf Polyurethan, wird von einem spezialisierten SikaAxson Partnerunternehmen zu einem konturnahen Rohling, gemäß der von Ihnen gewünschten Dimensionen, verarbeitet. Nach einer entsprechenden Temperung können die Rohlinge ganz einfach und mit geringer Staubentwicklung auf das gewünschte Endmaß gefräst werden. Die einzigartigen Eigenschaften des Endprodukts sind eine feine, dichte und fugenfreie Oberfläche, eine hohe Dimensionsstabilität und eine gute Lackierbarkeit. Insbesondere bei Designmodellen spielen diese Faktoren eine große Rolle.



Konturnaher Verguss aus Biresin® M67 mit dünner Wandstärke für leichtgewichtige Modelle

Serviceleistungen:

- „Maßgenaue“ Formen = wählen Sie Ihr bevorzugtes Material aus den Plattenwerkstoffen von mittlerer bis hoher Dichte und stellen Sie Ihre entsprechende Anfrage
- Blockverguss
- Konturnaher Verguss

In-house service und/oder unterstützt durch ausgewählte Partner.

SikaAxson bietet diesen Service auf Projektbasis, aber auch Partnerschaften sind erwünscht. Konsultieren Sie uns und machen Sie SikaAxson zum Partner Ihrer Wahl für kundenspezifische Lösungen.

Vorteile:

- Reduzierte Materialkosten
- Fugenfreie Vergussteile
- Nachhaltig, da weniger Abfall
- Große Bandbreite an technischen Eigenschaften, passend für jede Anwendung vom Modell- bis zum Werkzeugbau
- Qualität und Vertrauen

BIRE SIN® KONTURNAHE ROHLINGE

	Biresin® M67	
Farbe	hellbraun	
Eigenschaften	hervorragende Oberflächenqualität; sehr gutes Fräsverhalten mit geringer Staubentwicklung; gefräste Oberflächen gut lackierbar; gute mechanische Eigenschaften	
Anwendungen	Design-, Styling- und Cubingmodelle und für leichte Laminierformen	
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)		
Maße	kundenspezifische Rohlinge und Blöcke bis zu 1 m³, Umsetzung durch ausgewählten SikaAxson Partner, bitte kontaktieren Sie Ihren lokalen Ansprechpartner	
Spachtel	Spachtel braun Neu	SC 258
Mischungsverhältnis	100 : 2	100 : 100
Topfzeit	5 min	55 min
Aushärzeit	> 20 min	> 24 h
Physikalische Daten (ca. Werte)		
Dichte [g/cm³]	0,86	
Shore-Härte	D 67	
Biegefestigkeit [MPa]	30	
Wärme-Ausd.-koeff. α _T [1/K]	78 x 10 ⁻⁶	



Große Modelle im Maßstab 1:1 können mit Biresin® M67 in einem Schritt vergossen werden

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.

Biresin® S12:

- Graues Oberflächenharz, gut streichbar
- Gute Abriebfestigkeit für Gießereimodelle
- Gute chemische und thermische Beständigkeit für verschiedene Formen (z.B. RTM, Vakuumtiefziehen)

GC1 050:

- Weißes, bewährtes Standardoberflächenharz für Modelle und Negative
- lange Topfzeit mit GC 13 Härter
- Gut streichbar mit deckenden Eigenschaften
- Leichte Bearbeitbarkeit

GC1 080:

- Blaues Oberflächenharz mit guter Bearbeitbarkeit
- Kann nach entsprechender Vorbehandlung in Verbindung mit GC10 Härter auf noch feuchte Gipsmodelle aufgetragen werden
- Verbesserte chemische und thermische Beständigkeit in Verbindung mit GC13 Härter für Keramik- und RTM-Formen (Polyester)



Werkzeug aus GC1 080 zur Herstellung von Verstärkungen für Motorhauben



GC2 070 bietet optimale Verarbeitungseigenschaften

OBERFLÄCHENHARZE MIT GUTER BEARBEITBARKEIT							
	A	GC1 050		GC1 080		Biresin® S8	APG 1750 S
	B	GC 10	GC 13	GC 10	GC 13	Biresin® S8	PMEK
Mischungsverhältnis [g]	A	100	100	100	100	100	100
	B	10	10	10	10	20	2
Farbe		weiß	weiß	blau	blau	schwarz	hellbeige
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	polierbar auf Hochglanz, hohe Wärmeformbeständigkeit, gute Styrolbeständigkeit	styrolfreies Polyester-Oberflächenharz, kompatibel mit EP-System EPOLAM 2050
Anwendung		Urm Modelle, Negative, Lehren		Keramikformen	Keramikformen, RTM-Formen (Polyester)	Vakuumtiefziehformen, Urm Modelle, Formen für die Composite-Herstellung	sprühbares, styrolfreies Polyester-Oberflächenharz für Composite-Formen, die eine hohe Temperaturbeständigkeit und hochglänzende Oberflächen erfordern (nicht lagerhaltig - Verfügbarkeit auf Anfrage)
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)							
Topfzeit [min]		20 - 30	45	15	20	30	22
Gelierzzeit [min]		40	65	40	40	60	-
Entformzeit [h]		16	24	16	24	16 - 24	-
Physikalische Daten (ca. Werte)							
Dichte [g/cm³]		1,45	1,45	1,74	1,74	1,22	1,30
Shore-Härte		D 83	D 88	D 90	D 89	D 86*	D 87
Biegefestigkeit [MPa]		75	63	75	75	90*	-
Wärmeformbeständigkeit [°C]		-	-	-	-	136*	-
Glasübergangstemperatur [°C]		50	47	65*	85*	-	120

* nach entsprechender Wärmebehandlung

OBERFLÄCHENHARZE MIT HOHER ABRIEBFESTIGKEIT ODER TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT						
	A	Biresin® S13	GC2 070	Biresin® S12	GC2 120	Biresin® S19
	B	S13	GC 10	S12	GC 12	S19
Mischungsverhältnis [g]	A	100	100	100	100	100
	B	60	10	8	15	12
Farbe		blau-grau	blau-grün	grau	hellgrün	grau
Eigenschaften		PUR-Elastomer mit sehr guter Abriebfestigkeit, sehr schlagzäh und gute Weiterreißfestigkeit	sehr gute Abriebfestigkeit	temperaturbeständig, abriebfest, gute Lösemittel- und Styrolbeständigkeit	abriebfest, sehr gute Temperaturbeständigkeit	sehr gute Temperaturbeständigkeit
Anwendung		Gießereimodelle, Kernkästen	Gießereimodelle, Formplatten, verschiedene Formen	Vakuumtiefziehformen, Gießereimodelle, Formen für die Composite-Herstellung	Gießereimodelle, Niederdruck-SMC- und RTM-Formen (Polyester, EP)	Vakuumtiefziehformen, Spritzgießwerkzeuge, Formen für die Composite-Herstellung
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)						
Topfzeit [min]		20 - 25	20	30	18	45 - 60
Gelierzzeit [min]		45	60	45	30	150 - 180
Entformzeit [h]		16	16	16 - 24	-	24
Physikalische Daten (ca. Werte)						
Dichte [g/cm³]		1,23	1,59	2,1	1,48	1,65
Shore-Härte		D 66	D 88	D 92	D 89	D 89*
Biegefestigkeit [MPa]		-	-	78	115	85*
Wärmeformbeständigkeit [°C]		-	-	> 100*	-	145*
Glasübergangstemperatur [°C]		-	70	-	120	158*

* nach entsprechender Wärmebehandlung

LAMINIERSYSTEME

LAMINIER- UND MEHRZWECKHARZE

SikaAxson Laminiersysteme eignen sich zur Herstellung hochqualitativer Laminats mit ausgezeichneter Festigkeit.

Biresin® LS / EPOLAM 2002:

- Bewährte Standardlaminiersysteme für den universellen Einsatz (normale Laminats, Kupplungsschichten und Hinterfütterung)
- Biresin® LS mit verschiedenen Härtern für variable Viskositäten und Topfzeiten
- EPOLAM 2002 mit niedriger Exothermie für große Formen in der Keramikindustrie

EPOAST 400 und 402:

- Standardlaminiersystem in grün, leicht mischbar und gut verarbeitbar
- Zur Verstärkung von großen Negativen, Gießereimodellrichtungen und verschiedenen Formen mit geringem Gewicht
- EPOAST 402 mit geringer Dichte von 0,72 g/cm³ für große Laminats mit geringem Gewicht

Biresin® L84:

- Hochqualitative Laminiersysteme für den universellen Einsatz
- Unterschiedliche Härter für variable Viskositäten und Topfzeiten
- Mit L84 T für wärmebeständige Formen (z.B. Vakuumtiefziehformen)



Herstellung von hochqualitativen Laminats mit ausgezeichneter Festigkeit

STANDARDLAMINIERSYSTEME UND LAMINIERPASTEN													
	A	Biresin® LS				Epalam 2002	Biresin® L80			Epopast 400		Epopast 402	
	B	Biresin® LS	Biresin® F4	Biresin® S10	Biresin® S12	Epalam 2002	Biresin® L80	Biresin® L80 R	Biresin® S12	Epopast 400	Epopast 401	Epopast 400	Epopast 401
Mischungsverhältnis [g]	A	100				100	100			100		100	
	B	12	18	22	16	12	25	25	12	14		14	
Farbe		gelblich-transparent				farblos-transparent	weiß			grün		grün	
Eigenschaften		universell, variable Topfzeit und Viskosität				geruchsarm, geringe Exothermie, sehr maßgenau und formbeständig	weiß, sehr maßgenau und formbeständig			Standardlaminierpaste, leicht zu mischen, geringer Schwund		Laminierpaste mit geringer Dichte, leicht zu mischen, geringer Schwund	
Anwendung		normale Laminats, Kupplungsschichten und Hinterfütterungen				große Formen und Negative in der Keramikindustrie	maßgenaue Laminats für Lehren und Modelle			zur Verstärkung für große Negative, Modelle und Formen mit geringem Gewicht (z.B. in der Gießerei- und Keramikindustrie)			
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)													
Mischviskosität [mPas]		580	350	3.500	1.230	950	4.000	2.500	2.000	4.400	4.600	4.000	4.100
Topfzeit [min]		55	80	10	60	45	40	45	70	120	90 - 110	120	90 - 110
Entformzeit [h]		12	16	8	12	-	20 - 24	20 - 24	16 - 20	24	12	24	12
Physikalische Daten (ca. Werte)													
Dichte [g/cm ³]		1,2				1,17	1,3			0,91		0,72	
Shore-Härte		D 83	D 80	D 83	D 82	D 86	D 86	D 87	D 85	D 81		D 80	D 77
Biegefestigkeit [MPa]		95	88	108	96	90	72	76	78	48	43	42	43
Wärmeformbeständigkeit [°C]		51 / 70*	46 / 53*	53 / 82*	72*	-	48 / 54*	49 / 54*	54 / 80*	-	-	-	-
Glasübergangstemperatur [°C]		-	-	-	-	65	-	-	-	70	60	70	60

* nach entsprechender Wärmebehandlung

LAMINIERSYSTEME MIT HOHER WÄRMEFORMBESTÄNDIGKEIT									
	A	Biresin® L84			Biresin® CR172	Epalam 2050	Epalam 2080		
	B	Biresin® L84	Biresin® S12	Biresin® L84 T	CH170-3	Epalam 2050	Epalam 2080	Epalam 2025	
Mischungsverhältnis [g]	A	100			100	100	100	100	100
	B	25	20	24	17	32	41	35	
Farbe		gelblich-transparent			farblos bis bräunlich	grünlich-transparent	bernstein	dunkelgrün	
Eigenschaften		universell, hohe mechanische Eigenschaften und gute Wärmeformbeständigkeit			hochwärmebeständig nach Temperung	hohe Wärmeformbeständigkeit, entformbar nach Aushärtung bei Raumtemperatur	ohne MDA, sehr gute Wärmeformbeständigkeit		
Anwendung		Laminierformen, Vakuumtiefziehformen, wärmebeständige Hinterfütterungen			Spritzgießwerkzeuge und andere wärmebeständige Formen	Laminats mit großer Schichtdicke und hitzebeständige Hinterfütterungen (z.B. Composite-Formen)	wärmebeständige Formen, Hinterfütterungen und Composite-Strukturen		
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)									
Mischviskosität [mPas]		390	1.090	590	800	2.000	2.000	650	
Topfzeit [min]		40	20	60	110	70 - 90	150	300	
Entformzeit [h]		24	24	24+ Temperung	24 + Temperung	24 - 36	24/RT + 24 h 60° C	24/RT + 24 h 60° C	
Physikalische Daten (ca. Werte)									
Dichte [g/cm ³]		1,1			0,94	1,12	1,12	1,09	
Shore-Härte		D 82	D 84	D 86	D 85	D 87	D 90		
Biegefestigkeit [MPa]		76	130	131*	140	105	62	105	
Wärmeformbeständigkeit [°C]		100*	91*	110*	162	-	-	-	
Glasübergangstemperatur [°C]		104*	-	123*	170	125	190*	185	

* nach entsprechender Wärmebehandlung

COMPOSITE-SYSTEME FÜR WET LAY-UP

COMPOSITE-SYSTEME FÜR WET LAY-UP

Diese Produktgruppe wurde speziell für den Handlaminiervorgang (Wet Lay-Up) entwickelt. Gute Entlüftungseigenschaften und eine geringe Ablaufneigung zeichnen die Systeme aus und garantieren die bestmögliche Bauteilqualität.

Biresin® CR122:

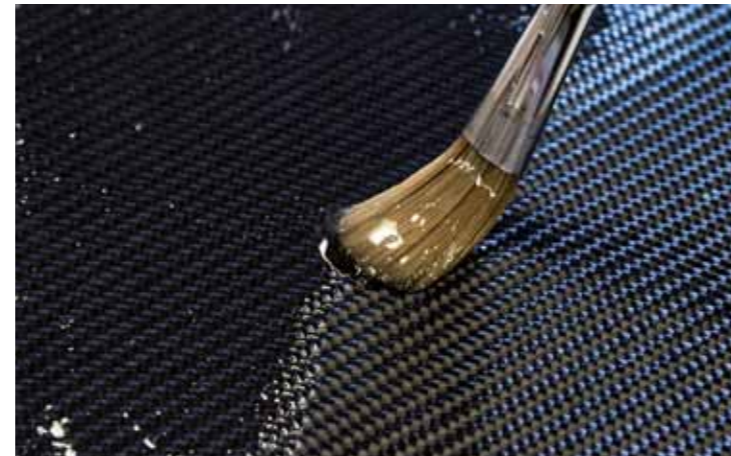
- Hochleistungssystem bis 120°C
- Zugelassen vom deutschen Luftfahrtbundesamt (LBA)
- Entspricht den Standards der Europäischen Richtlinie Part 22
- Kann aufgrund der Zulassung zur Herstellung von Segelflugzeugen, Motorseglern und Ultralights verwendet werden.



Motorsegler, hergestellt von der Firma Schempp-Hirth mit Biresin® CR122

Biresin® CR172:

- T_c-Potenzial von 174°C
- Nontoxic-System mit gutem Preis-Leistungs-Verhältnis
- Sehr gute Benetzungseigenschaften für ein Hoch-T_c-System
- Insbesondere für Formen und Teile, die eine hohe Wärmeformbeständigkeit erfordern



Biresin® CR82 mit optimierter Viskosität für den Wet Lay-Up Prozess

COMPOSITE-SYSTEME FÜR VAKUUMINFUSION

COMPOSITE-SYSTEME FÜR VAKUUMINFUSION

Infusionssysteme mit optimierter Viskosität und idealen Benetzungseigenschaften für eine einwandfreie Faserdurchtränkung.



Vakuuminfusion eines Rotorblattes mit Biresin® CR131

Biresin® CR83:

- System mit extrem geringer Mischviskosität
- Insbesondere entwickelt für Vakuuminfusionsprozesse bei niedrigeren Temperaturen (15–18°C)
- GL-Zulassung mit allen 3 Härtern
- Kristallisationsarm
- Geeignet für Marine-Anwendungen und für sehr große und/oder komplexe Bauteile

Epolam 2092:

- Hoch T_c-System bis 225°C
- Geeignet für Formen mit sehr hoher Wärmeformbeständigkeit, z.B. für Prepreg-Werkzeuge in der Luftfahrt



Biresin® CR80 bietet ideale Fließ- und Benetzungseigenschaften

Leichtbau-Transporter von Carbon Truck & Trailer

COMPOSITE-SYSTEME FÜR WET LAY-UP

	A	Biresin® CR82				Biresin® CR122				Biresin® CR132				Biresin® CR172		EPOLAM 2080
	B	CH80-1	CH80-2	CH80-6	CH80-10	CH122-1	CH122-3	CH122-5	CH122-9	CH132-2	CH132-5	CH132-7	CH122-9	CH170-3	CH172-6	EPOLAM 2080
Mischungsverhältnis [g]	A	100				100				100	100	100	100	100	100	100
	B	27				30				28	32	38	17	19	41	
Eigenschaften		modulares 80°C-System mit GL-Zulassung; mit 4 Härtern für eine Vielzahl an Verarbeitungszeiten und Anwendungen				modulares 120°C-System mit GL-Zulassung und exzellenten Eigenschaften; zusätzlich zugelassen vom Luftfahrtbundesamt (LBA) gemäß RHV-Richtlinie für die Herstellung von Segelflugzeugen, Motorseglern und Ultralights				System mit T _c -Potenzial bis 162°C, insbesondere geeignet bei Hochleistungsformen für Rotorblätter				nontoxic System mit hohem T _c bis zu 174°C		hoch T _c -System z.B. geeignet für Formenbau in der Luftfahrt oder für Prepreg-Werkzeuge
Physikalische Daten (ca. Werte)																
T _c [°C]		83	90	83	85	103	114	119	120	130	135	135	162	170	174	190
Topfzeit, 100 g/RT [min]		50	80	220	330	30	90	150	330	60	150	210	480	110	260	150*
Mischviskosität, RT [mPas]		740	600	400	390	310	370	380	680	360	550	550	940	800	810	2.000*
Schlagzähigkeit [kJ/m²]		68	70	55	56	58	47	34	44	47	32	33	25	28	26	-
Zug E-Modul [GPa]		2,9	2,9	2,9	2,9	2,9	2,8	2,8	2,6	2,6	2,7	2,4	2,4	2,9	2,8	2,8***
Zugfestigkeit [MPa]		78	78	84	82	86	84	84	87	79	88	78	68	70	76	40
Bruchdehnung [%]		6,1	6,5	6,4	6,2	6,3	5,4	5,6	6,9	5,3	6,2	5,7	3,9	3,0	3,9	-

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

COMPOSITE-SYSTEME FÜR VAKUUMINFUSION

	A	Biresin® CR80				Biresin® CR83				Biresin® CR120		Biresin® CR131				EPOLAM 2092
	B	CH80-1	CH80-2	CH80-6	CH80-10	CH93-2	CH83-2	CH83-6	CH83-10	CH120-3	CH120-6	CH135-4	CH132-5	CH132-7	CH135-8	EPOLAM 2092
Mischungsverhältnis [g]	A	100				100				100		100				100
	B	30				24	30			30	26 28 32 21				50	
Eigenschaften		modulares 80°C-System mit GL-Zulassung; mit 4 Härtern für eine Vielzahl an Verarbeitungszeiten und Anwendungen				modulares 80°C-System mit GL-Zulassung mit einer extrem niedrigen Viskosität und einer geringen Tendenz zur Kristallisation; insbesondere für die Verarbeitung bei niedrigeren Temperaturen oder für große und/oder komplexe Teile geeignet				GL-zugelassenes, modulares System mit 2 Härtern und einem T _c -Potenzial bis zu 115 °C		System mit 4 Härtern für eine Vielzahl an Verarbeitungszeiten und einem T _c -Potenzial bis zu 140 °C. (z.B. für Rotorblattformen)				Hochtemperaturbeständiges System mit einem T _c -Potenzial von 225 °C.
Physikalische Daten (ca. Werte)																
T _c [°C]		88	92	85	85	93	84	80	81	113	115	138	136	127	138	225
Topfzeit, 100 g/RT [min]		45	80	190	330	65	60	180	300	130	180	160	140	260	260	400*
Mischviskosität, RT [mPas]		400	350	230	210	400	155	170	155	240	250	540	410	540	360	550*
Schlagzähigkeit [kJ/m²]		84	75	68	76	-	93	84	83	55	50	27	46	37	29	-
Zug E-Modul [GPa]		2,9	2,9	3,0	3,0	2,9	3,0	3,2	3,1	2,8	2,7	2,8	2,7	2,7	2,8	4,6***
Zugfestigkeit [MPa]		78	81	83	80	72	84	91	86	80	80	89	86	84	89	26
Bruchdehnung [%]		7,1	6,1	6,3	6,5	3,9	4,7	8,4	7,9	5,8	6,1	5,7	5,9	6,7	6,3	1,0

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

VAKUUMGIESSHARZ-SYSTEME

VAKUUMGIESSHARZ-SYSTEME

UPX 8400:

- Dreikomponentensystem zur Abdeckung der gesamten Shore A-Range
- Niedrige Viskosität
- Leicht einfärbbar

PX 212:

- Gefülltes Material zur Simulation von PP
- Herstellung von Prototypenteilen, Modellen und technischen Teilen im Automobilbereich
- Hohe Schlagzähigkeit
- In zwei unterschiedlichen Reaktivitäten verfügbar



Scheinwerferglas aus PX 5212

PX 226:

- Simulation von gefülltem ABS oder Nylon
- Teile für die Hausgeräteindustrie, elektrische Komponenten
- Ausgezeichnetes Verhältnis zwischen Topfzeit und Entformzeit
- In zwei unterschiedlichen Reaktivitäten verfügbar



Eingefärbtes, sehr steifes Gehäuse



Das Vakuumgießverfahren ermöglicht die Herstellung von Teilen mit einem ausgezeichneten optischen Aspekt sowie besten mechanischen Eigenschaften

WEICHE BIS HALBSTEIFE SYSTEME

Komponente	POLYOL	A	PX 761	UPX 8400	PX 205	PX 212	PX 1000
Komponente	ISOCYANAT	B	PX 761	UPX 8400	PX 205	PX 212-225	PX 1000 /215
Komponente	EXTENDER	C	-	UPX 8400	-	-	-
Mischungsverhältnis [g]	A		45	100	50	100	100
	B		100	100	100	100	100
	C		-	0 - 700	-	-	-
Farbe			bernstein	cremefarben	bernstein bis dunkelbeige	transluzent	cremefarben
Eigenschaften			kurze Entformzeit; hohe Reproduktionsgenauigkeit; gummiartige Konsistenz; abriebfest; maximale Temperaturspitze: 100° C	3K-PUR-System mit variabler Härte; festes Mischungsverhältnis von Polyol und Isocyanat; leicht einfärbbar; geringe chemische Aggressivität gegen Silikonformen	sehr schlagzäh; schnelle Aushärtung; Simulation von Thermoplasten; leichte Verarbeitung	niedrige Viskosität für leichtes Vergießen; ausgezeichnete Schlagzähigkeit; schnelles Entformen	niedrige Viskosität; lange Topfzeit; gute mechanische Eigenschaften; lackierbar
Anwendung			elastische technische Teile, die im Vakuumgießverfahren hergestellt werden	elastomere Prototypenteile oder Kleinserien; kompatibel mit Silikonformen aus ESSIL 291	Teile mit hoher Schlagzähigkeit und Abriebfestigkeit; für Filmscharniere geeignet	Prototypenteile, Modelle und technische Teile, mit Kennwerten ähnlich gefülltem PP	kann im Handverguss oder im Vakuumgießverfahren verarbeitet werden; Teile mit ABS-ähnlichen Eigenschaften
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)							
Mischviskosität	[mPas]		1.500	-	1.600	800	100
Topfzeit	[min]		8 - 12	9 - 15	12 - 15	4 - 6	15 - 20
Entformzeit	[min]		60 - 90	90 - 120	60	60 - 75	240
Physikalische Daten (ca. Werte)							
Dichte	[g/cm³]		1,02	1,10	1,08	1,15	1,06
Shore-Härte			A 63	A 30 - A 95	D 70	D 76	D 78
Biege E-Modul	[MPa]		-	-	500	1.200	1.700
Zugfestigkeit	[MPa]		-	-	25	40	38
Biegefestigkeit	[MPa]		-	-	30	80	67
Reißdehnung	[%]		1.000	430	100	25	4
Schlagzähigkeit	[kJ/m²]		-	-	unzerbrechlich	> 50	25
Wärmeformbeständigkeit	[°C]		-	-	55	78	-
Glasübergangstemperatur	[°C]		-	-	90 - 100	90	75

ZÄHHARTE BIS STEIFE SYSTEME

Komponente	POLYOL	A	PX 220	PX 225 OP	PX 226 - PX 245	PX 226L - PX 245L	VG280	PX 226 - PX 245	PX 226L - X245L
Komponente	ISOCYANAT	B	PX 220-1	PX 212 / 225	PX 226		G55	PX 245	
Mischungsverhältnis [g]	A		50	80	50		80	40	
	B		100	100	100		100	100	
Farbe			cremefarben	opaleszent	weiß		gelblich-transluzent	cremefarben	
Eigenschaften			hohe Reproduktionsgenauigkeit; leicht einfärbbar mit organischem Farbstoff; hohe Schlagzähigkeit	sehr schlagzäh und biegefest; leicht einfärbbar mit nicht wasserbasierenden Farbstoffen	sehr schlagzäh und biegefest; in zwei unterschiedlichen Reaktivitäten verfügbar; sehr hohe thermische Beständigkeit; leicht einfärbbar mit organischen Farbstoffen		sehr steif; hohe Biegefestigkeit und Schlagzähigkeit; simuliert ABS und PVC	hohes E-Modul; hohe Reproduktionsgenauigkeit; in zwei unterschiedlichen Reaktivitäten verfügbar; leicht einfärbbar mit organischen Farbstoffen; kurze Entformzeiten	
Anwendung			Prototypenteile und Modelle mit mechanischen Kennwerten ähnlich Thermoplasten, wie z.B. hochschlagfeste Polystyrole	Teile ähnlich Thermoplasten mit einem E-Modul von 2500 MPa (wie z.B. Polycarbonat oder ABS)	Prototypenteile und Modelle mit mechanischen Kennwerten ähnlich Thermoplasten, wie z.B. gefülltes ABS		sehr steife Gehäuse mit hoher Festigkeit und Schlagzähigkeit	Prototypenteile mit mechanischen Eigenschaften ähnlich Thermoplasten, wie z.B. Polyoxymethylen oder Polyamid	
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)									
Mischviskosität	[mPas]		450	600	2.000		600	2.200	
Topfzeit	[min]		4 - 5	4 - 5	4	7,5	4	4	8
Entformzeit	[min]		30 - 40	45	25	60	60 - 90	45	60
Physikalische Daten (ca. Werte)									
Dichte	[g/cm³]		1,18	1,20	1,20		1,1	1,22	
Shore-Härte			D 80	D 85	D 82		D 84	D 85	
Biege E-Modul	[MPa]		2.000	2.500	2.500		2.800	4.500	
Zugfestigkeit	[MPa]		60	70	70		75	85	
Biegefestigkeit	[MPa]		100	110	105		120	150	
Reißdehnung	[%]		7	9	15		7	3	
Schlagzähigkeit	[kJ/m²]		75	50	70		> 100	30	
Wärmeformbeständigkeit	[°C]		72	-	92		80	92	
Glasübergangstemperatur	[°C]		90	100	105		-	95	

PX 5213:

- Neu entwickeltes transparentes Gießharz
- Zur Herstellung von Teilen mit gutem optischen Aspekt
- UV- und witterungsbeständig
- Bis zu 100 mm Dicke gießbar

PX 223 HT:

- Marktführendes Produkt
- Geringe chemische Aggressivität gegen Silikonformen
- Hohe thermische Beständigkeit



Schmuckartikel aus transparentem eingefärbtem PX 5213

ESSIL 291:

- Kompatibel mit PUR-Gießharzen
- Sehr guter Oberflächenaspekt, selbst bei klaren Teilen
- Hohe Dimensionsstabilität
- Als selbstentlüftendes System für längere Einsatzdauer und mehr Abformungen erhältlich



Dekorationsartikel aus PX-Produkten

Elastische Form aus additionsvernetzendem Silikon ESSIL 291 für Teile mit gutem visuellen Aspekt

TRANSPARENTER ODER SPEZIELL FORMULIERTE SYSTEME							
Komponente	POLYOL	A	PX 5212	PX 5213	PX 223 HT	PX 234 HT	PX 234 HT LS
Komponente	ISOCYANAT	B	PX 5210		PX 223 HT	PX 234 HT	
Mischungsverhältnis [g]	A		50	62	80	50	
	B		100	100	100	100	
Farbe			transparent	transparent	schwarz	hellbernstein	
Eigenschaften			hohe Transparenz (kristallklar); leicht polierbar; hohe Reproduktionsgenauigkeit; gute UV-Beständigkeit; leichte Verarbeitung; hohe Temperaturstabilität		niedrige Viskosität für einfaches Vergießen; sehr schlagzäh und biegefest; temperaturbeständig bis 120° C	gute thermische Beständigkeit bis zu 190° C; niedrige Viskosität; kurze Entformzeiten; sehr schlagzäh; in zwei unterschiedlichen Topfzeiten verfügbar; einfarbig	
Anwendung			transparente Teile bis zu einer Dicke von 10 mm; kristallklare Teile in Mode, Schmuck, Kunst und Dekoration sowie Lampenläser	transparente Teile bis zu einer Dicke 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	
						erfüllt die Anforderungen nach 2002/72/CE und 2007/19/CE in Bezug auf Lebensmittelkontakt; erfüllt die Anforderungen nach FDA 21 CFR 177.2600 für wiederholten Kontakt mit Lebensmitteln; gute mechanische Eigenschaften	
						für den Handverguss oder im Vakuumgießverfahren geeignet; Simulation von ABS ähnlichen Teilen; Herstellung von Teilen, die in Kontakt mit wässrigen, sauren und öligen Lebensmitteln kommen; nicht zugelassen für Kontakt mit Flüssigkeiten	
						kurze Entformzeit; gute thermische Eigenschaften; selbstlöschend nach FAR 25 und UL 94 V0 in 3 mm; leicht einfarbig mit organischen Farbstoffen	
						für Teile in der allgemeinen Industrie oder in der Luftfahrt, wenn eine bestimmte Brandklasse gefordert wird	
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)							
Mischviskosität [mPas]			500	500	850	250	
Topfzeit [min]			8	20	6 - 7	5	8
Entformzeit [min]			60	45	45 - 75	60	90
Physikalische Daten (ca. Werte)							
Dichte [g/cm³]			1,06	1,06	1,14	1,19	
Shore-Härte			D 85	D 86	D 80	D 80	
Biege E-Modul [MPa]			2,400	2,100	2,300	1,850	
Zugfestigkeit [MPa]			66	68	60	61	
Biegefestigkeit [MPa]			110	100	80	80	
Reißdehnung [%]			7,5	6	11	13	
Schlagzähigkeit [kJ/m²]			48	42	> 60	41	
Wärmeformbeständigkeit [°C]			80	85	110	190 - 195	
Glasübergangstemperatur [°C]			95	100	> 120	220	
						450	
						1.000	
						20	
						120	
						45	
						1,19	
						1,35	
						D 85	
						D 87	
						2,800	
						3,400	
						75	
						70	
						117	
						115	
						5	
						3	
						25	
						30	
						-	
						-	
						80	
						100	

SILIKONE				
Harz	A	ESSIL 291		ESSIL 125
Katalysator	B	ESSIL 291	ESSIL 292	ESSIL 125
Mischungsverhältnis [g]	A	100		100
	B	10		5
Farbe		transparent		weiß
Eigenschaften		sehr transparent; gute chemische Beständigkeit gegen Polyurethane; durch Polyaddition vulkanisiert; leicht zu mischen und zu vergießen; geringer Schwund bei Aushärtung bei Raumtemperatur	selbstentlüftend; verbessert die Lebenszeit der Form	vulkanisiert durch Polykondensation; hohe Reißfestigkeit; verfügbar in langsamen und schnellen Varianten; hohe Reißdehnung; temperaturbeständig; kann thixotropiert werden (ESSIL 126 THIXO)
Anwendung		weiche Negative, flexible Formen für die Prototypenindustrie; ESSIL 291 ist geeignet für Vakuum-Gießharze (PX Produkte); ESSIL 292 Katalysator bewirkt eine Verlängerung der Lebenszeit der Silikonform für mehr Abformungen		weiche Negative und flexible Formen für detaillierte Formen mit Hinterschneidungen; Prototypenteile oder maßstabgetreue Serienfertigungen für die Kunst- und Dekorationsindustrie
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)				
Mischviskosität [mPas]		40.000	38.000	-
Topfzeit [min]				80
Entformzeit [min]				40
				12
Physikalische Daten (ca. Werte)				
Dichte [g/cm³]				1
Shore-Härte		A 38		A 24
Reißfestigkeit [N/mm]		24		17
Reißdehnung [%]		350		-
				550

NIEDERDRUCK-RIM-SYSTEME

INNOVATIVE LÖSUNGEN FÜR HOCHKLASSIGE PROTOTYPEN UND KLEINSERIENTEILE

Biresin® RG53:

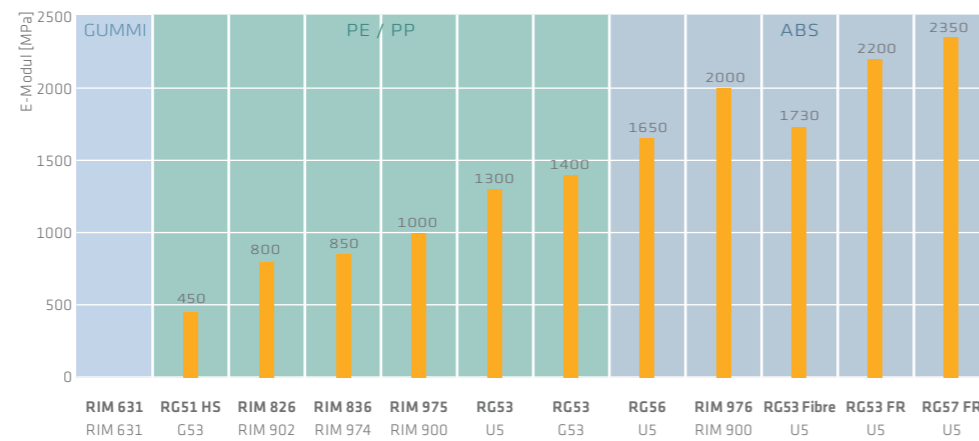
- Bewährtes und universell einsetzbares System bei gleichzeitig leichter Verarbeitung
- Simulation von PE/PP mit hoher Schlagzähigkeit
- Mit U5-Härter geeignet für hitzebeständige Gehäuse und Abdeckungen

RIM 975 and RIM 976:

- Schwarzes RIM-System für schlagzähe und temperaturbeständige Teile im Motorraum
- RIM 975 ist geeignet für PP-ähnliche Teile, RIM 976 für die Herstellung von steiferen ABS-ähnlichen Teilen
- Beide Systeme können durch entsprechende Mischverhältnisse ein E-Modul zwischen 1.000 und 2.000 MPa erreichen

Biresin® RG53 FR und RG57 FR:

- Flammwidriges RIM-System für steife Gehäuse und Abdeckungen ähnlich ABS mit guter Hitzebeständigkeit
- RG53 FR mit UL94 V-0 Zertifizierung bietet eine lange Topfzeit für große Teile
- RG57 FR erfüllt die Anforderungen nach DIN EN 45545-2



Rasenmäher-Gehäuse mit hohen mechanischen Eigenschaften

Im RIM-Verfahren hergestelltes Teil mit komplexen Geometrien für den Automobilbereich

NIEDERDRUCK-RIM-SYSTEME

Komponente	POLYOL	A	RIM 631	Biresin® RG51 HS	RIM 826	RIM 836	RIM 975	Biresin® RG53	Biresin® RG56	Biresin® RG53 Fibre	RIM 976	Biresin® RG53 FR	Biresin® RG57 FR	
Komponente	ISOCYANAT	B	RIM 631	G53	RIM 902	RIM 974	RIM 900	U5	G53	U5	RIM 900	U5	U5	
Mischungsverhältnis [g]	A		100	100	100	100	100	100		100	100	100	100	
	B		100	50	100	60	75	75	80	80	60	54	44	
	[ltr.]	B	92	43	88	60	67	62	66	-	-	89	52	-
Farbe			schwarz	schwarz / beige	schwarz	beige	schwarz	schwarz / beige / grau		schwarz	schwarz	schwarz / beige	schwarz / beige	
Eigenschaften			flexibles, schnell abbindendes Produkt mit gummiähnlichem Aspekt; witterungsbeständig	sehr schlagzäh; witterungsbeständig	sehr schlagzäh; leichte Verarbeitung in Niederdruckanlagen (Mischungsverhältnis 100:100)	halbsteif; schlagzäh; lange Topfzeit für große Teile; auch für das Rotationsverfahren geeignet; im Handverguss oder mit ZK Maschine verarbeitbar	gute Temperaturbeständigkeit; gute Verarbeitung; sehr schlagzäh; leicht zu lackieren und zu verkleben	universelles System; leicht zu verarbeiten; hohe Schlagzähigkeit und Temperaturbeständigkeit		steif; hohe Biegefestigkeit und Schlagzähigkeit; thermisch beständig	steif; geringer Schwund; gute Temperaturbeständigkeit	gute Temperaturbeständigkeit; hohe Schlagzähigkeit; gute Bearbeitbarkeit	flammwidrig; temperaturbeständig; hohe Festigkeit und Steifigkeit	flammwidrig; temperaturbeständig; hohe Festigkeit und Steifigkeit
Anwendung			flexible Teile (z.B. Angießen von Dichtungslippen an Glasscheiben)	schockresistente Gehäuse und Abdeckungen	Prototypenteile mit hoher Schlagzähigkeit; Stoßfänger, Motorverkleidungen und Innenverkleidungen im Automobilbereich	hohle Dekorationsartikel; schlagzähe massive Teile; hergestellt im Rotationsverfahren oder gegossen	Teile unter der Motorhaube; Luftabführungen in Klimaanlagen und Heizungen; Instrumentengehäuse	Gehäuse und Abdeckungen mit mittlerer Festigkeit		Gehäuse und Abdeckungen mit guten mechanischen Eigenschaften	steife Gehäuse und Abdeckungen	Prototypenteile und Kleinserien: Gehäuse, Abdeckungen, Verkleidungen	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]		900 - 1.500	1.300	2.000	2.000	2.000	2.200	2.900	6.000	1.500	3.500	3.800	
Topfzeit	[sec]		50 - 70	60	80 - 100	9 - 11 (Minuten)	35 - 40	60	50	50	35 - 40	75	55	
Entformzeit	[min]		15 - 20	10 - 20	25	2 - 4 (Stunden)	10	> 10	> 10	> 10	10	> 10	> 10	
Physikalische Daten (ca. Werte)														
Dichte	[g/cm³]		1,05 - 1,09	1,15	1,12	1,25	1,18	1,2		1,18	1,2	1,18	1,27	1,30
Shore-Härte			A 73	D 65	D 73	D 75	D 75	D 78	D 80	D 82	D 81	D 80	D 84	D 80*
E-Modul	[MPa]		-	450	800	850	1.000	1.300	1.400	1.650	1.730	2.000	2.200	2.350
Biegefestigkeit	[MPa]		-	20	35	-	-	54	58	67	55	-	70	70*
Schlagzähigkeit	[kJ/m²]		-	unzerbrechlich	100	> 50	> 50	95	90	60	48	40	35	20*
Wärmeformbeständigkeit	[°C]		-	65	-	-	-	63 / 120*	60 / 110*	100 / 125*	63 / 125*	-	110*	90*
Glasübergangstemperatur	[°C]		-	-	95	95	150	-	-	-	-	150	-	-

* nach entsprechender Wärmebehandlung

SCHNELLGIESSHARZE

PUR-GIESSHARZE

SCHNELLGIESSHARZE - GEFÜLLT					
POLYOL	A	F 23	F 40	F1	F15
ISOCYANAT	B	F 23	F 40	F1	F14 - F 15
Mischungsverhältnis [g]	A	100	100	100	100
	B	20	20	100	100
Farbe		weiß	blau	elfenbein / grün / schwarz	dunkel beige
Eigenschaften		sehr gute Oberflächenbeschaffenheit nach der Bearbeitung, leicht zu schleifen, fräsen und polieren	hohe Abriebfestigkeit, geringer Schwund, niedrige Viskosität	einfaches Mischungsverhältnis, kurze Topfzeit, niedrige Viskosität, schnell entformbar, gute Temperaturbeständigkeit, geringer Schwund	
Anwendungen		Werkzeuge und Teile: Tiefziehwerkzeuge, Prüflöhren, Positioniervorrichtungen und dekorative Anwendungen, wenn eine gips- bzw. keramikartige Oberfläche gewünscht ist	Gießereiwerkzeuge wie Kernkästen, Gießereimodelle, Modellplatten sowie für Teile und Formen, die eine hohe Abriebfestigkeit aufweisen sollen	Mehrzwecksystem für Werkzeuge: Tiefziehwerkzeuge, Prüflöhren, Positioniervorrichtungen, Prototypenteile, Gießereinegative	
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)					
Mischviskosität [mPas]		1.750	250	2.000	1.500
Topfzeit [min]		4,30 - 5,30	6	5	8
Entformzeit [min]		30	40 - 45	45	120 - 150
Physikalische Daten (ca. Werte)					
Dichte [g/cm³]		1,58	1,70	1,63	1,62
Shore-Härte		D 80	D 83	D 73	D 80
Biegefestigkeit [MPa]		50	36	52	40
Druckfestigkeit [MPa]		62	57	62	45
Glasübergangstemperatur [°C]		90	85	90	85

SCHNELLGIESSHARZE - UNGEFÜLLT								
POLYOL	A	F160	Biresin® G27		Biresin® G27 LV	F180	F190	
ISOCYANAT	B	F160	G27	G27 w.	G55	G26	F180	F190
Mischungsverhältnis [g]	A	100	100		100	100	100	100
	B	100	100	100	80	100	100	100
Farbe		beige	beige	weiß	beige	beige	weißlich	
Eigenschaften		schnell entformbar; niedrige Viskosität; gute Temperaturbeständigkeit nach Wärmebehandlung; einfaches Mischungsverhältnis; einstellbare Füllstoffzugabe	sehr gut bearbeitbar, kurze Entformzeit, sehr feines Gefüge, hoch füllbar			schnell entformbar, niedrige Viskosität auch mit hoher Füllstoffzugabe, geringer Schwund	sehr geringer Schwund, niedrige Viskosität auch mit hoher Füllstoffzugabe, einfaches Mischungsverhältnis 1:1, hohe Füllstoffzugabe möglich	
Anwendungen		wird hauptsächlich mit Füllstoff für Werkzeuge verwendet: Negative, Formen, Urmodelle mit RZ 30150 für einfache Nachbearbeitung; Tiefziehwerkzeuge mit RZ 209/6 für verbesserte Wärmeleitfähigkeit	Modelle, Kernseelen, Negative, Muster- teile, detailgetreue kunstgewerbliche Artikel kleiner bis mittlerer Abmessung			ungefüllt hauptsächlich verwendet für Mock-ups und dekorative Anwendungen; gefüllt mit RZ 30150 für geringen Schwund und einfache bessere Nachbearbeitbarkeit	gleiche Anwendung wie bei F160 aber mit F190 sind Gießdicken bis 100 mm in einem Schritt möglich	
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)								
Mischviskosität [mPas]		90	50	30	140	35	60	90
Topfzeit [min]		2'30''	2'15''	2'15''	1'30''	2'20''	3'30''	7 - 9
Entformzeit [min]		30	> 20	> 20	> 15	> 15	45	90
Physikalische Daten (ca. Werte)								
Dichte [g/cm³]		1,08	1,1		1,1	1,06	1,07	
Shore-Härte		D 77	D 70	D 70	D 75	D 70	D 74	D 70
Biegefestigkeit [MPa]		57	55	42	60	45	34	47
Schlagzähigkeit [kJ/m²]		15	25	60	50	23	18	19
Wärmeformbeständigkeit [°C]		-	80	75	75	75	-	-
Glasübergangstemperatur [°C]		112	-	-	-	-	98	90

GEFÜLLTE SCHNELLGIESSHARZE

Gefüllte Schnellgießharze sind besonders geeignet für die Herstellung von Modellen, Kernseelen und Negativen mit größeren Abmessungen und zeichnen sich durch geringe Schwundwerte aus.



F160 mit Füllstoffzugabe für den Verguss von Modellen mit höherer Schichtstärke

UNGEFÜLLTE SCHNELLGIESSHARZE

Die ungefüllten Schnellgießharze werden aufgrund ihrer ausgezeichneten Fließfähigkeit meist für die Produktion von detailgetreuen Modellen und Formteilen mit geringen Wandstärken eingesetzt, können jedoch auch durch Zugabe von Füllstoffen in höheren Schichtdicken vergossen werden.

PUR-GIESSHARZE MIT LANGER TOPFZEIT

Biresin® G46

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

Biresin® G48 und 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

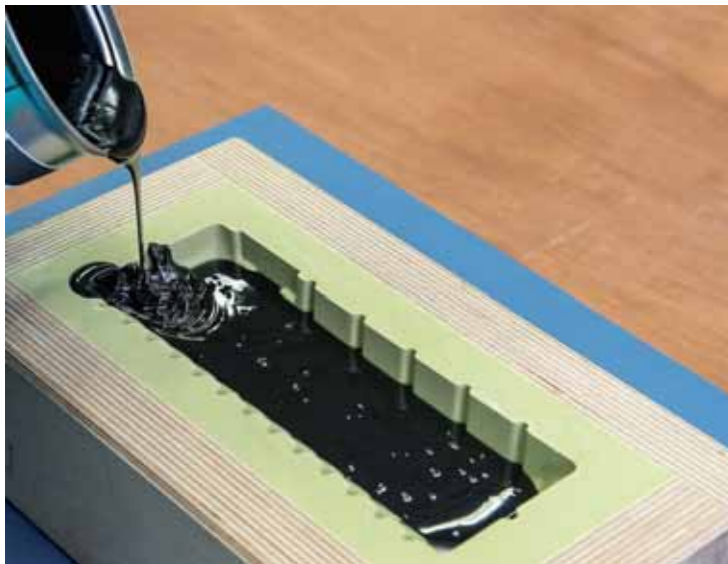
PUR-GIESSHARZE MIT LANGER TOPFZEIT

POLYOL	A	Biresin® G46	Biresin® G48		F50		
ISOCYANAT	B	G46	G55		F50		
FÜLLSTOFF	C	-	-	TE-Füller	AI-Pulver	-	RZ 30150
	A	100	100	100	100	100	100
	B	25	100	100	100	50	50
Mischungsverhältnis [g]	C	-	-	350	250	-	180 - 240
Farbe		beige	opak	beige	grau	beige	
Eigenschaften		gut bearbeitbar, dick gießbar, maßgenau	gut bearbeitbar, hoch füllbar, abriebfest, schlagzäh	sehr geringer Schwund, gut bearbeitbar, dick gießbar, hohe Druckfestigkeit		sehr geringer Schwund; geringe Exothermie; gefüllt in Schichtdicken bis 400 mm vergießbar	
Anwendungen		Urmodelle, Kernseelen, Negative, Gießereimodelle	Frontschichtguss für Blechziehwerkzeuge und Gießereimodelle	Hinterbau für Blechziehwerkzeuge und Gießereimodelle		ungefüllt für Negative, Formen und Modelle; gefüllt für großvolumige Werkzeuge; mit RZ 209/6 für Stanzwerkzeuge mit besserer Gleitfläche	
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)							
Mischviskosität [mPas]		3.000	1.500	gießfähig		350	7.500
Topfzeit [min]		40	45 - 60		35 - 50	-	
Entformzeit [h]		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
Biegefestigkeit [MPa]		110	94	104	90	85	90
Wärmeformbeständigkeit [°C]		80	75	-	-	-	-
Glasübergangstemperatur [°C]		-	-	-	-	-	65

EP-GIESSHARZE

EP-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.



Gießen eines Gießereimodells mit EPO 5019

EP-GIESSHARZE FÜR MODELL- UND WERKZEUGBAU

EPO 5019:

- Schwarzes Allrounder-Harz mit guten Verarbeitungseigenschaften
- Gute Druck- und Abriebfestigkeit (z.B. Gießereimodelle)

Biresin® G32:

- Grün gefülltes Gießharz für Hinterfüllungen
- Mit F4-Härter für zusätzliche Füllstoffzugabe zur Reduzierung des Schwunds

Biresin® G33:

- Schwarz gefülltes Gießharz mit höchster Abriebfestigkeit und Maßgenauigkeit



Tiefziehwerkzeug für Blisterverpackung hergestellt mit Biresin® G38

WÄRMEBESTÄNDIGE EP-GIESSHARZE

Biresin® G36:

- Graues vorgefülltes Gießharz mit hoher Wärmeformbeständigkeit
- Kann mit G36 Härter (B) bis zu einer Schichtstärke von 100 mm vergossen werden
- Hat mit CH170-3 Härter (B) die höchste Wärmeformbeständigkeit
- Kann mit P7 Härter (B) auch als Oberflächenharz verarbeitet werden

Biresin® G38:

- Hat gute Fließeigenschaften und kann bis zu einer Schichtstärke von 40 mm vergossen werden
- Muss zur Entformung nicht getempert werden

TRANSPARENTER EP-GIESSHARZE

Die transparenten EP-Gießharze werden hauptsächlich für transparente Einbettungen und Eingüsse, dekorative Anwendungen und transparente Teile verwendet.

Translux D150:

- Transparentes EP-Mehrzwecksystem
- Gute UV-Stabilität
- Härte durch Variation des Härteranteils einstellbar

Translux D155:

- Transparentes System für Beschichtungen
- Schnell aushärtend in dünnen Schichten

WÄRMEBESTÄNDIGE EP-GIESSHARZE

	A	Biresin® G36			Biresin® G38
	B	G36	CH170-3	P7	G38
Mischungsverhältnis [g]	A	100			100
	B	10	6	8	7
Farbe	grau				grau
Eigenschaften	geringer Schwund, gut bearbeitbar, dick gießbar, hoch wärmebeständig, kann mit P7 (B) als Oberflächenharz verarbeitet werden				gute Fließ- und Entlüftungseigenschaften, sehr wärmebeständig, Entformung ohne Temperung möglich
Anwendungen	Vakuumtiefziehformen und andere wärmebeständige Werkzeuge				wärmebeständige Formen, wie z.B. Vakuumtiefziehformen (Blister-Verpackungen)
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)					
Mischviskosität [mPas]	18.000	6.700	pasty		10.500
Topfzeit [min]	60 - 120	60 - 120	30		120
Entformzeit [h]	24*	24/RT** 3H 60°C	16 - 24*		16 - 24
Physikalische Daten (ca. Werte)					
Dichte [g/cm³]	1,7			1,8	
Shore-Härte	D 89			D 90*	
Druckfestigkeit [MPa]	130*	135*	130*		112*
Wärmeformbeständigkeit [°C]	141*	> 220*	141*		> 130*

* nach entsprechender Wärmebehandlung

Translux D156:

- Transparentes System für kleine Teile
- Kann poliert werden

EP-GIESSHARZE FÜR MODELL- UND WERKZEUGBAU

	A	EPO 5019	Biresin® G32		Biresin® G33
	B	EPO 5019	F4	F2	S15
Mischungsverhältnis [g]	A	100	100		100
	B	10	7	17	6
Farbe	schwarz		grün		schwarz
Eigenschaften	Mehrzweckharz mit guter Verarbeitbarkeit, niedrigem Schwund, guter Druck- und Abriebfestigkeit		niedrigviskos, hoch füllbar und dick gießbar		sehr schwundarm, hochabriebfest, sehr hart
Anwendungen	Produktionsformen, Blechumformwerkzeugen, Gießereimodellen		Hintergießen im Gießereimodell und -formenbau		hochabriebfeste Führungen
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)					
Mischviskosität [mPas]	19.000		1.700	2.600	6.000
Topfzeit [min]	100		70	180	45 - 60
Entformzeit [h]	24		24	48	16
Physikalische Daten (ca. Werte)					
Dichte [g/cm³]	2,25		1,6		1,9
Shore-Härte	D 90		D 90	D 86	D 90
Druckfestigkeit [MPa]	110		112	71	120
Wärmeformbeständigkeit [°C]	-		51	48	60 / 95*
Glasübergangstemperatur [°C]	74		-	-	-

* nach entsprechender Wärmebehandlung

TRANSPARENTER EP-GIESSHARZE

	A	Translux D 150	Translux D 155	Translux D 156
	B	Translux D 150	Translux D 155	Translux D 156
Mischungsverhältnis [g]	A	100	100	100
	B	90	43	42
Farbe	transparent			
Eigenschaften	sehr niedrigviskos und selbstentlüftend; hochtransparent und sehr gute UV-Stabilität; Härte durch Variation des Härteranteils einstellbar		hochtransparent und sehr hart; dünnere Schichten mit Doming-Effekt; haftet auf vielen Materialien (Holz, Keramik, Kunststoff, Papier)	sehr niedrigviskos und selbstentlüftend; hochtransparent; sehr hart (Shore D 82), polierbar
Anwendungen	transparente Einbettungen von dekorativen Teilen (Floristik) auch in dickeren Schichten; für große transparente Teile		glasklare Beschichtungen für Anwendungen im künstlerischen und dekorativen Bereich; Beschichtungsdicke 1 - 3 mm	transparente und polierbare Einbettungen für kleinere Teile in dünnen Schichten; Verguss von kleinen transparenten Modellen
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)				
Mischviskosität [mPas]	220		1.500	200
Topfzeit [min]	360		42	270
Entformzeit [h]	48 - 72*		4 - 5	4 - 24
Physikalische Daten (ca. Werte)				
Dichte [g/cm³]	1,05		1,15	1,14
Shore-Härte	A 77		D 87	D 82
Glasübergangstemperatur [°C]	14 - 36		64	52

* klebfreie Zeit

ELASTOMERE GIESSHARZE

Die Palette der elastomeren Gießharze enthält hochwertige PUR-Kunstharzsysteme mit einer großen Bandbreite an Shorehärten (A 40 - D 66) und Anwendungsmöglichkeiten.

ELASTOMERE GIESSHARZE FÜR DEN GIESSEREIMODELLBAU

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

Biresin® U1419:

- Die geringe Shore-Härte von A 96 bietet höchste Abriebfestigkeit bei Kernkästen. Insbesondere für den Einschussbereich ist das Material aufgrund seiner hohen Rückstellkraft hervorragend geeignet.
- U1419 mit 6-7 min Topfzeit für kleine Kernkästen und kurze Entformzeit

Biresin® U1320 NT:

- Bewährter Marktführer non-toxischer Gießereiharze für die Herstellung von Kernkästen für die Serienproduktion
- Standardhärter U1320 L (B) funktioniert auch bei größeren Vergüssen bis 100 kg
- U1320 C (B) ist transparent

- U1320 H (B) für etwas höhere Shore-Härte (bevorzugt eingesetzt für Modellplatten)
- Sika® Cleaner 205 verbessert Haftung auf vorbereiteten Aluminium Unterbauten

UR 3490:

- Eine höhere Shore-Härte (D 67) und eine gute Wärmeformbeständigkeit (T_c 100°C) neben einer guten Abriebfestigkeit
- Favorisiertes Produkt für Modellplatten



Kernkästen aus Biresin® U1320 NT

ELASTOMERE GIESSHARZE FÜR DEN GIESSEREIMODELLBAU						
ISOCYANAT	A	Biresin® U1419		Biresin® U1320 NT		UR 3490
POLYOL / AMIN	B	U1419		U1320 L Neu	U1320 C Neu	U1320 H
Mischungsverhältnis [g]	A	100	100	100	100	100
	B	16	40	40	30	50
Farbe		farbig-transparent	beige	farbig-transparent	beige	beige bis dunkelbeige
Eigenschaften		sehr gute Abriebfestigkeit und Schlagzähigkeit, hohe Rückstellkraft, gute Fließfähigkeit, schnelle Entformung	sehr gute Abriebfestigkeit, beide Komponenten ohne Totenkopf-Kennzeichnung, einfacher Handverguss ohne Temperung		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 Wärmeformbeständigkeit	
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)						
Mischviskosität [mPas]		2.800	8.000	8.500	1.500	
Topfzeit [min]		6 - 7	16	13	14	
Entformzeit [h]		1 - 3	> 16		16	
Physikalische Daten (ca. Werte)						
Dichte [g/cm³]		1,1	1,15		1,08	
Shore-Härte		A 98 (D 54)	D 62	D 66	D 67	
Reißdehnung [%]		375	330	270	120	
Abriebfestigkeit [mm³]		90	70	100	190	

ELASTOMERE GIESSHARZE FÜR DEN FORMENBAU

Die weichelastischen Typen mit ihrer sehr hohen Dehnung werden zum Bau von flexiblen Formen (ähnlich 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.

UR 3450:

- Gummiartiges Elastomer, schwarz
- Hohe mechanische Eigenschaften
- Chemische Beständigkeit
- Gibt es in Shore A 80 und 85 (UR 3460)

Biresin® U1409:

- Neue Technologie bietet sehr gute Eigenschaften hinsichtlich Reißfestigkeit und Elastizität
- Aufgrund 1:1 Mischungsverhältnis und niedriger Viskosität einfach zu verarbeiten
- Beständig gegen Vibrationen in hoher Frequenz



Elastischer Faltenbalg hergestellt mit UR 3450

ELASTOMERE GIESSHARZE FÜR DEN FORMENBAU											
ISOCYANAT	A	Biresin® U1404					UR 3440	UR 3450		Biresin® U1305	Biresin® U1409
POLYOL / AMIN	B	U1404	U1434	U1404 + U1419 L			UR 3440	UR 3450	UR 3460	U1305	U1409
Mischungsverhältnis [g]	A	80	50	100			100	100	100	100	100
	B	100	100	54	32	10	50	35	40	60	100
				6	8	10					
Farbe		rötlich-transparent	hellbeige	rötlich-transparent			hellbernstein	schwarz	schwarz	creme-weiß / schwarz	beige
Eigenschaften		sehr weich, hohe Dehnung, geringer Schwund		Shore A 47 - A 80 mit Härter (B) - Mix			niedrige Viskosität, niedrige Feuchtigkeitsempfindlichkeit, gute Abriebfestigkeit, gute Maßstabilität	guter Weiterreißwiderstand, sehr gute Hydrolyse- und chemische Beständigkeit; gute Abriebfestigkeit; gute Reißdehnung		hochabriebfest, beschleunigbar mit HC586	wenig feuchteempfindlich, gute Weiterreißfestigkeit und Elastizität
Anwendungen		Keramikindustrie, flexible Formen und Bauteile		Keramikindustrie, flexible Formen und Bauteile			Herstellung von Teilen, die elastomere Eigenschaften benötigen (Dichtungen, Formen, Sandstrahlmasken etc.)	Herstellung von halbsteifen Formen, Umformwerkzeugen sowie Teilen, die eine gute Abriebfestigkeit und Reißfestigkeit aufweisen sollten		Verschleißschutz, Elektronikverguss	Ultraschallschweißaufnahmen; elastische, flexible Formen
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)											
Mischviskosität [mPas]		3.000	3.700	3.000 - 5.800			1.500	3.000	3.600	2.300	2.500
Topfzeit [min]		25	20	60	90	100	110	17	18	20	15 - 20
Entformzeit [h]		24	> 16	24			24	24	24	10 - 16	> 16
Physikalische Daten (ca. Werte)											
Dichte [g/cm³]		1,05	1,3	1,05			1,02	1,08	1,09	1,2	1,10
Shore-Härte		A 40	A 55	A 47	A 60	A 74	A 80	A 63	A 80	A 85	A 89
Weiterreißwiderstand [N/mm]		7	9	12	16	25	40	24	67	83	27
Reißdehnung [%]		> 600	> 600	1.000	1.000	1.000	800	1.000	620	810	300

UR 7863:

- Speziell gefülltes Elastomer für Keramikformen
- Feuchtigkeitsunempfindlich
- Kein Schwund



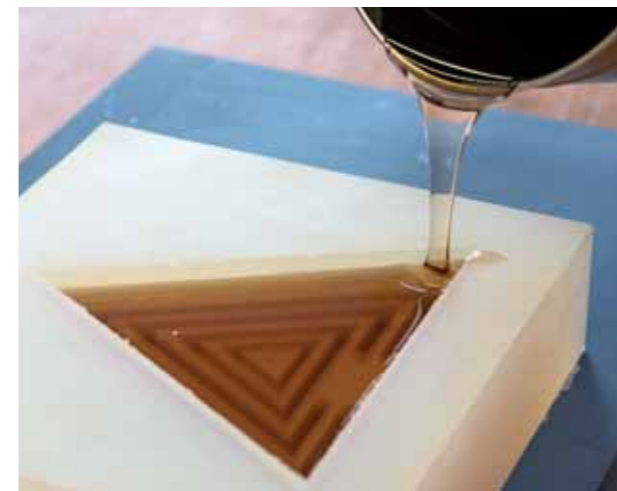
Entformung einer flexiblen Form für eine Verkleidung in Steinoptik hergestellt mit UR 58480

ELASTOMERE GIESSHARZE FÜR DIE KERAMIKINDUSTRIE

ISOCYANAT	A	Biresin® U1303			UR 7801
POLYOL / AMIN	B	U 1302	U 1402	U1419	UR 7863
Mischungsverhältnis [g]	A	100	100	100	50
	B	40	35	10	100
Farbe		farbig-transparent			pink
Eigenschaften		gummiartig, unempfindlich gegenüber Feuchtigkeit, gute Zugfestigkeit und Elastizität, Auswahl an Polyolen für unterschiedliche Härtegrade, sehr geringer Schwund			sehr gut schleifbar, homogenes Material, niedrige Feuchtigkeitsempfindlichkeit, chemische Beständigkeit gegen Trennmittel
Anwendungen		Herstellung von flexiblen Formen für die Keramikindustrie, Formen für Betonverguss, flexible Teile			Keramikformen im Handverguss
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)					
Mischviskosität [mPas]		3.800	4.000	8.000	3.000
Topfzeit [min]		25	25	15	20
Entformzeit [h]		> 16	> 16	> 16	16
Physikalische Daten (ca. Werte)					
Dichte [g/cm³]		1,03	1,05	1,05	1,34
Shore-Härte		A 73	A 81	A 90	A 63
Weiterreißwiderstand [N/mm]		15	18	30	16
Reißdehnung [%]		550	400	400	850

UR 58630:

- Weich eingestelltes Elastomer für Betonformen
- Hohe chemische Beständigkeit
- Hohe Maßgenauigkeit



Verguss von Biresin® U1404

UR 5895:

- Halbsteifes Elastomer für Formen und Teile
- Mit 3 verschiedenen Reaktivitäten und in verschiedenen Farben erhältlich
- Bestimmt für Betonstempel; weiche Lineale, Einleger in Betonteilen



Form für Betonverguss aus UR58630

ELASTOMERE GIESSHARZE FÜR DIE BETON- UND BAUINDUSTRIE

ISOCYANAT	A	U1404	UR 7803	UR 5803			UR 5805		
POLYOL / AMIN	B	BF 620	UR 7845	UR 58300	UR 58480	UR 58630	UR 58720	UR 5895	UR 5898 F
Mischungsverhältnis [g]	A	100	70	10	30	35	30	55	65
	B	40	100	100	100	100	100	100	100
Farbe		rötlich-transparent	beige	beige	ocker	grau / beige	beige	diverse Farben	beige
Eigenschaften		geringer Schwund nach Aushärtung, gute Reißfestigkeit, geringe Feuchtigkeitsempfindlichkeit, gute chemische Beständigkeit	hohe Reißdehnung, geringe Härte, chemische Beständigkeit	hohe Reißdehnung, niedrige Viskosität, gute mechanische Beständigkeit	gute chemische Beständigkeit, gute Reißfestigkeit, gute Schlagzähigkeit, in 2 Topfzeiten erhältlich	einfache Verarbeitung, gute Reißfestigkeit, gute chemische Beständigkeit	leichte Verarbeitung, gute Reißfestigkeit, gute Schlagzähigkeit, schnell entformbar	halbsteif, schnellhärtend, hohe Reißfestigkeit	
Anwendungen		Herstellung von Formen oder flexiblen Bauteilen, im Handverguss oder mit der Hilfe einer 2K-Anlage, große Volumen mit UR 7845 in einem Schritt möglich	Herstellung von komplizierten Betonformen	Herstellung von Formen für die Betonindustrie im Handverguss oder mit 2K-Anlage	Herstellung von Formen und Werkzeugen für die Betonindustrie, speziell für elastische Formen zur Serienproduktion von Betongießteilen	Herstellung von flexiblen Formen und Teilen, im Handverguss oder mit 2K-Anlage	Herstellung von halbsteifen Teilen oder Formen, Topfzeit abhängig vom Verarbeitungsprozess (per Hand oder 2K-Anlage)	Herstellung von halbsteifen Formen und Teilen, 2 Topfzeiten verfügbar für Applikation mit 2K-Anlage	
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)									
Mischviskosität [mPas]		6.500	2.450	4.000	2.000	2.500	1.000	1.000	1.000
Topfzeit [min]		10	40 – 50	15 – 20	15 – 20	15 – 20 (30 mit UR 58630 S)	15 – 20	various	1 (7 mit UR 5898)
Entformzeit [h]		>16	18	24	16	16 – 24	24	12	-
Physikalische Daten (ca. Werte)									
Dichte [g/cm³]		1,1	1,14	1,35	1,31	1,31	1,25	1,25	1,25
Shore-Härte		A 63	A 50	A 30	A 50	A 65	A 75	A 94	D 65
Weiterreißwiderstand [N/mm]		13	18	6	14	16,5	31	64	110
Reißdehnung [%]		300	1.200	900	550	670	700	400	140

KLEBSTOFF- UND SPACHTELSYSTEME FÜR BLOCKMATERIALIEN UND MODELLPASTEN

KLEBSTOFF- UND SPACHTELSYSTEME FÜR BLOCKMATERIALIEN UND MODELLPASTEN

Die Klebstoff- und Spachtelsysteme sind speziell an die SikaAxson Blockmaterialien angepasst und sind dabei auf Farbe und mechanisch-physikalische Eigenschaften der Blockmaterialien abgestimmt. Daraus resultiert ein vergleichbares Verhalten hinsichtlich Bearbeitbarkeit und späterem Einsatz in der Anwendung.



KLEBSTOFFE

Bei der Klebstoffentwicklung wird neben einer ausreichend hohen Klebefestigkeit auf eine möglichst schnelle Durchhärtung geachtet.

SPACHTELSYSTEME

Der cremig-geschmeidige Charakter der Spachtelsysteme ergibt eine gute Füll- und Ziehfähigkeit. Sie eignen sich zum Modellieren, Egalisieren und Ausbessern von Formkörpern aus SikaAxson Kunstharzen, Holz oder Metall bei Urmodellen und Negativen im Modell-, Formen- und Werkzeugbau.



Easymax ist geruchlos und bietet eine schnelle Abbindezeit. Das Produkt eignet sich besonders als Reparaturspachtel für PUR-Platten mittlerer Dichte



KLEBSTOFFE FÜR BLOCKMATERIALIEN

	A	Labelite Glue	Biresin® Schaumkleber	Biresin® Kleber grün / blau	Biresin® Kleber orange / braun	Prolab Glue	Adekitt A130 / H9930	Biresin® Power Kraftkleber Thix	H 8973
	B	-	-	Biresin® Kleber grün / blau	Biresin® G53	Prolab Glue	-	Kraftkleber	GC15
Mischungsverhältnis [g]	A	-	-	100	100	100	100	100	100
	B	-	-	50	65	50	100	2	15
Farbe		dunkelbernstein	bernstein	grün / blau	orange / braun	hellbraun	hellbernstein	weiß	blau
Basis		-	-	PUR			EP		
Eigenschaften		speziell formulierter einkomponentiger Klebstoff ohne Mischen; leicht zu applizieren und schnelles Abbinden; besitzt ähnliche Eigenschaften wie leichte Schaumplatten	speziell formulierter 2K-PUR-Klebstoff für Verklebungen von Werkzeugplatten; mechanisch hoch belastbar	speziell formulierter Klebstoff für orangefarbene und braune Platten mittlerer Dichte; gutes Gleichgewicht zwischen Offenzeit und Abbindezeit	speziell formulierter Klebstoff für braune Platten mittlerer Dichte; gutes Gleichgewicht zwischen Offenzeit und Abbindezeit	schnell abbindender 2K-EP-Klebstoff für das Kleben von kleinen Teilen; innerhalb 30 Minuten fräsbearbeitbar	thixotroper 2K-EP-Klebstoff; einfache Applikation bei gleichzeitig langer Offenzeit für das Verkleben von großen Teilen; für Anwendungen, die eine gute Hitzebeständigkeit erfordern	speziell formulierter 2K-EP-Klebstoff für die Verklebung von EP-Platten, die hohen Belastungen ausgesetzt sind und eine Temperaturbeständigkeit bis zu 125° C erfordern	
Geeignet für		alle Labelite- und M-Platten von M80 bis M450	Kleben von Werkzeugplatten	Labelite 350E und 45PK, alle Prolab- und M-Platten von M440 bis M700	Prolabs und M600, M680, M700	alle Platten mittlerer und hoher Dichte	LAB 975 NEW und LAB 973		
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)									
Verbrauch [kg/m ²]		0,12 - 0,15	0,1	0,7	0,9	0,75 - 0,85	0,60 - 0,65	0,65 - 0,70	0,55 - 0,60
Offenzeit [min]		-	10	15	20	30	10	30	30
Abbindezeit [h]		2	6 - 8	10	6	5	30 min	16	16
Physikalische Daten (ca. Werte)									
Dichte [g/cm ³]		1,15	0,1 - 0,2	1,3	0,8	1,12	1,15	1,16	0,80
Shore-Härte		-	-	D 86	D 63	D 65 - 70	D 80	D 80	D 75 (D 65 @ 120°C)
Thermische Beständigkeit [°C]		80	-	-	80	80	60	100	125

SPACHTELSYSTEME FÜR BLOCKMATERIALIEN UND MODELLPASTEN

	A	Spachtel orange	Spachtel braun Neu	Spachtel weiß	Easymax	M175 / M180 / M380 / M390
	B	BPO-Paste	BPO-Paste	BPO-Paste	-	M10
Mischungsverhältnis [g]	A	100	100	100	100	100
	B	2	2	2	100	50 / 40 / 40 / 33
Farbe		orange	braun	weiß	grau / braun / beige	grau
Basis		Polyester			PUR	EP
Eigenschaften		gute Haftung; klebfrei und sehr schnell aushärtend; gut schleifbar			2K-PUR-Spachtel mit kurzer Abbindezeit für braune Platten mittlerer Dichte; geruchlos	EP-Spachtel mit denselben Eigenschaften wie extrudierbare Pasten
Geeignet für		alle Labelite- und M-Platten bis einschließlich M450	Prolabs und M600, M680, M700	alle Platten mittlerer und hoher Dichte	Prolabs und M600, M680, M700	SC175 / SC180 / SC380 / SC390
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)						
Topfzeit [min]		5	5	5	5	25 - 35
Abbindezeit [min]		> 20	> 20	> 20	20	4 h
Physikalische Daten (ca. Werte)						
Dichte [g/cm ³]		1,3	1,6	1,9	0,68	0,62 / 0,75 / 0,75 / 0,90
Shore-Härte		D 58	D 70	D 75	D 57	D 57 / D 63 / D 64 / D 70

FÜLLSTOFFE, ZUSATZMITTEL UND OBERFLÄCHEN-VORBEHANDLUNG

FÜLLSTOFFE

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

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

Die Tabellen zeigen meist Systeme von beiden früheren Quellen (Sika und Axson), die sehr vergleichbar sind. Vor einem Wechsel empfehlen wir geeignete Tests und Materialprüfungen durchzuführen.



FÜLLSTOFFE						
Sika	Aluminiumgrieß	Aluminiumpulver (AL-Sprühgrieß)	-	LF-Füller	TE-Füller	PVC-Brandgranulat
Axson	RZ 1021	RZ 209/6	RZ 1476	RZ 30002	RZ 30150	-
Farbe	silber bis mattgrau	silber bis mattgrau	weiß	grau	weiß	grau
Verpackungseinheit	Sika 25 kg Papiersack	25 kg Papiersack	-	20 kg Papiersack	25 kg Papiersack	30 kg Papiersack
	Axson 40 kg Papiersack	5 kg; 50 kg Papiersack	7 kg Papiersack	20 kg Papiersack	25 kg Papiersack	-
Beschreibung	Aluminium-Granulat	Aluminium-Pulver	Hohlglas-Microballons	Aluminiumsilikat-Microballons	Aluminiumhydroxid-Pulver	Hart-PVC-Mahlgut
Anwendung	wärmeleitfähige und gut bearbeitbare Hinterfüllungen	wärmeleitfähige und gut bearbeitbare Hinterfüllungen und Formteile	Formstoffe aus syntaktischem Schaum	Hinterfüllungen mit geringer Dichte, leichte Betonmischungen	gut bearbeitbare Hinterfüllungen	gut bearbeitbare Hinterfüllungen
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)						
Schüttdichte [g/cm ³]	1 - 1,5	1,0	0,15	0,4	1,2	-
Beispielmischung	G32-Harz : Füllstoff (100 : 100)	G27-Harz : Füllstoff (100 : 300)	G46-Harz : Füllstoff (100 : 100)	F180-Harz : Füllstoff (100 : 100)	F160-Harz : Füllstoff (100 : 250)	G48-Harz : Füllstoff (100 : 150)
Physikalische Daten (ca. Werte)						
Dichte [g/cm ³]	2,7	2,7	0,25	0,6 - 0,7	2,4	1,4
Körnung [mm]	Sika 0,6 - 1,2	0 - 0,07	-	0,01 - 0,25	0 - 0,032	0 - 6
	Axson 0,5 - 2,0	< 0,063	0,1	0,3	0,07	-

OBERFLÄCHEN-VORBEHANDLUNG

Hochwertige Trennmittel, Reiniger und Aktivator sorgen für eine optimale Oberflächen-Vorbehandlung.



OBERFLÄCHEN-VORBEHANDLUNG

	Sika® Liquid Wax-815	Sika® Pasty Wax-818	Release agent 851	Release spray 870	Sika® Handclean	Sika® Reinigungsmittel 5	Sika® Coating Activator	Sika® Cleaner 205
Farbe	milchig	weißlich	weißlich	transparent	orange/weiß	klar transparent	klar transparent	farblos
Verpackungseinheit	3,55 kg; 0,71 kg	8 x 0,45 kg; 2 x 0,45 kg	0,70 kg; 7,0 kg	6 x 400 ml als Spray	70 Stück	1l, 5l, 10l	0,25 l	1l, 0,25l
Beschreibung	dünnflüssige Wachsdispersion mit schneller Abluftung	pastenförmige Wachsdispersion mit schneller Abluftung	flüssiges, öliges Wachs mit schneller Abluftung	öliges Wachs-Spray, silikonfrei	imprägnierte Tücher mit Handreinigungsformel	mildes Lösemittelgemisch	lösungsmittelhaltiger Haftvermittler	Primer mit niedriger Viskosität, für nicht poröse Untergründe
Anwendung	für EP- und PUR-Oberflächen- und Gießharze, für Modell- und Werkzeugplatten	für EP- und PUR-Oberflächen- und Gießharze, für Modell- und Werkzeugplatten	übliche Gießharze, bis 100°C Einsatz	übliche Gießharze: EP und PU; speziell geeignet für Vakuumgießharz-Anwendungen	zeitparende schnelle Reinigung von Maschinen, Werkzeug und Zubehör	Reinigung von Geräten und Oberflächen	zur Reinigung und Haftungsverbesserung von PUR-Werkzeugplatten mit PUR-Klebstoffen (speziell für SikaBlock M960)	Haftungsverbesserung von elastomeren PUR-Gießharzen (Biresin® U1320 NT) auf vorbehandelten Aluminium-Untergründen
Verarbeitungsdaten (ca. Werte)								
Materialbedarf [g/m ²]	Pinsel-auftrag	70	50 - 100	50 - 100	-	-	-	20 - 40
	Sprüh-auftrag	30	-	-	-	-	-	-
Trockenzeit [min]	5 - 10	5 - 10	5 - 10	-	-	-	30	10
Physikalische Daten (ca. Werte)								
Dichte [g/cm ³]	0,71	0,84	0,84	0,7	-	0,8	0,7	0,8

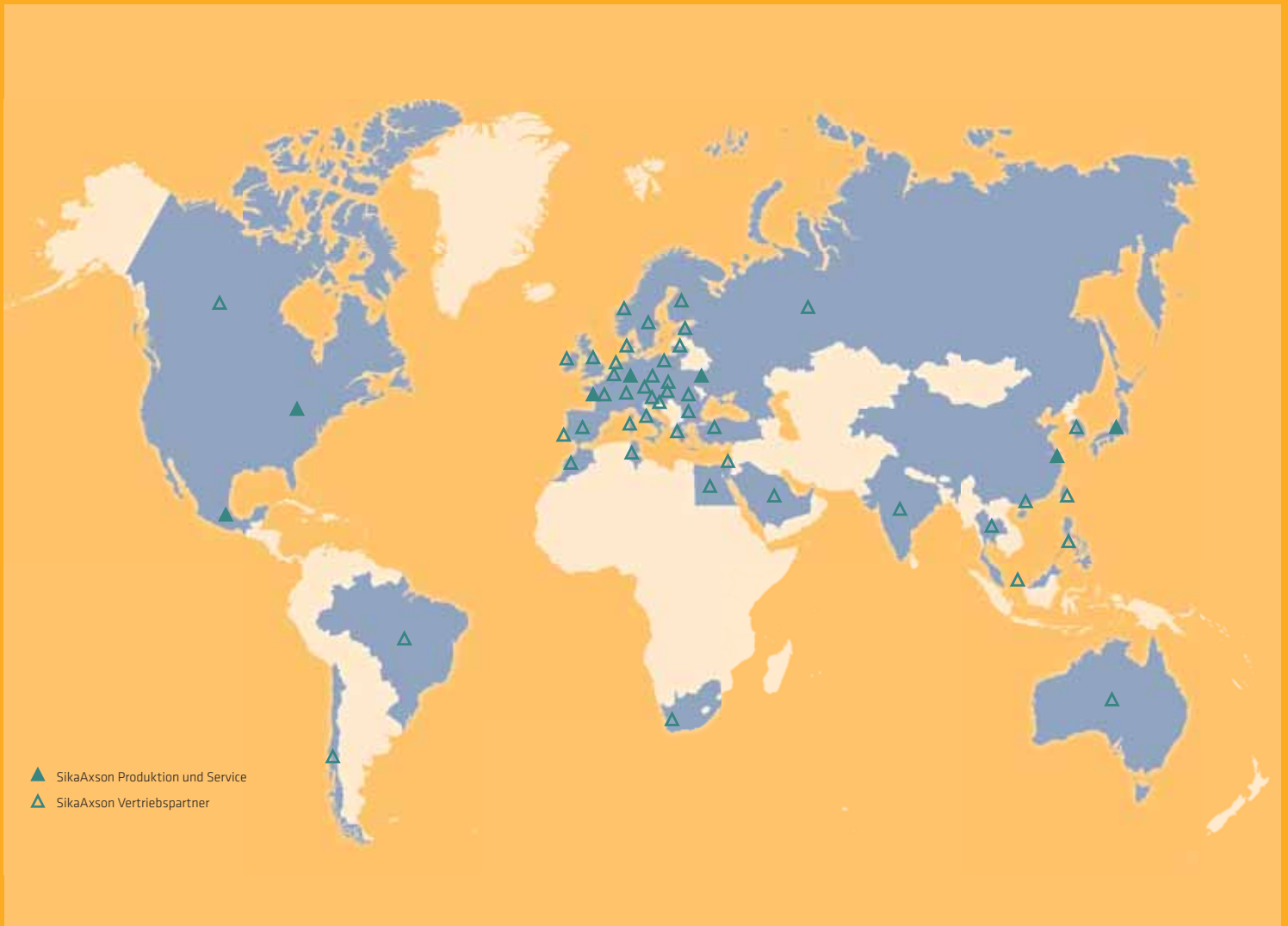
ZUSATZMITTEL

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



ZUSATZMITTEL (Thixotropieren, Verdünnen, Beschleunigen, Einfärben)

Sika	Stellmittel T	Sikamoll®	Biresin® Farbpasten	Biresin® HC 586 (Katalysator)
Axson	RZ 55	-	CP COLOR, COLORKIT	RZ 498
Farbe	weiß	klar-transparent	weiß / schwarz / grün / rot / blau / gelb	hellgelb
Verpackungseinheit	1,0 kg	10 kg	0,5 kg 6 x 0,025 kg	1,0 kg
Anwendung	lockeres, nicht staubiges Pulver zur Thixotropierung von EP- und PUR-Systemen	nichtflüchtiger Weichmacher zur Flexibilisierung von PUR-Systemen	Einfärben von EP- und PUR-Systemen; CP Color speziell für PX-Reihe	Beschleunigung von PUR-Systemen auf MDI-Basis (UR 5800, RIM, RE (Elektro-gießharze)) für kürzere Entformzeiten



Globale Lösungen – Lokaler Service

Es gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Beachten Sie die Hinweise in den Produktdatenblättern.

Die dazugehörigen aktuellen Produktdatenblätter und Informationen zu weiteren Erzeugnissen finden Sie unter:
www.sikaaxson.de oder www.sikaaxson.com



Sika Deutschland GmbH – SikaAxson
Stuttgarter Strasse 139
D-72574 Bad Urach

Tel.: + 49 (0) 7125 94 04 92
Fax: + 49 (0) 7125 94 04 01
E-Mail: tooling@de.sika.com
www.sikaaxson.com

Axson France SAS - SikaAxson
Z.I. des Béthunes - 15 rue de l'Équerre
CS 40444 Saint Ouen l'Aumône
95005 Cergy pontoise Cedex - France

Tel.: +33 (0) 134 40 34 60
Fax: +33 (0) 134 21 97 87
E-Mail: axson@axson.com
www.sikaaxson.com



BUILDING TRUST

