

PRODUKTDATENBLATT

SikaBiresin® PX223 HT

PUR-VAKUUMGIESSHARZ FÜR PROTOTYPEN & TECHNISCHE TEILE

BIEGE E-MODUL: 2.300 MPa – T_g: 120 °C

ANWENDUNGSBEREICHE

- Herstellung von Prototypenteilen, Modellen und technischen Teilen, deren Werkstoff mechanische Kennwerte ähnlich Thermoplasten wie PP oder ABS und eine gute Temperaturbeständigkeit aufweisen soll

HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Niedrige Viskosität
- Gute Schlagzähigkeit und Biegefestigkeit
- Hohe Temperaturbeständigkeit
- RoHs konform

BESCHREIBUNG

Basis	Polyurethan -Vakuumgießharz
Komponente A	SikaBiresin® PX223 HT, Isocyanat, farblos
Komponente B	SikaBiresin® PX223 HT, Polyol, schwarz

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

			Isocyanat (A)	Polyol (B)
Komponenten			SikaBiresin® PX223 HT	SikaBiresin® PX223 HT
Konsistenz			flüssig	flüssig
Viskosität bei 25 °C	BROOKFIELD LVT	mPa.s	ca. 1.100	ca. 300
Dichte bei 25 °C	ISO 1675	g/cm ³	ca. 1,17	ca. 1,12
Mischungsverhältnis		in Gewichtsteilen	100	80
			Mischung	
Farbe			schwarz	
Viskosität bei 25 °C	BROOKFIELD LVT	mPa.s	ca. 850	
Topfzeit bei 25 °C für 90 g	Gel Timer TECAM	min	6 – 7	
Entformzeit bei 70 °C		min	45 – 75	

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN BEI 23 °C*

ca. Werte nach Aushärtung

Dichte (ausgehärtet) bei 23 °C	ISO 2781	g/cm ³	1,14
Härte	- bei 23 °C - bei 120 °C	ISO 868	Shore D1 > 65
Zugfestigkeit	ISO 527	MPa	60
Biege-E-Modul	ISO 178	MPa	2.300
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	80
Bruchdehnung	ISO 527	%	11
Schlagzähigkeit nach CHARPY	ISO 179/2 D	kJ/m ²	> 60

THERMISCHE UND SPEZIFISCHE EIGENSCHAFTEN*

ca. Werte nach Aushärtung

Glasübergangstemperatur (T _g)	T.M.A.-Mettler	°C	> 120
Wärmeausdehnungskoeffizient (C _L TE) von +15 °C bis +120 °C	T.M.A.-Mettler	10 ⁻⁶ K ⁻¹	115
Maximale Gießstärke		mm	5-10
Linearer Schwund in Silikonform		mm/m	4

* Mittelwerte gemessen an
Standardprobekörpern nach
1 h Aushärtung bei 70 °C +
1 h bei 100 °C + 12 h bei 110 °C

VERPACKUNGSEINHEITEN

- Isocyanat (A), **SikaBiresin® PX223 HT** 6 x 1 kg / 5 kg / 12,5 kg / 20 kg / 240 kg
- Polyol (B), **SikaBiresin® PX223 HT** 6 x 0,8 kg / 4 kg / 10 kg / 16 kg / 192 kg

VERARBEITUNG

- Mischen und Vergießen sollten unter Vakuum stattfinden.
- Silikonform auf mindestens 40 °C und beide Komponenten auf mindestens 18 °C erwärmen.
- ACHTUNG: beide Komponenten immer direkt vor jeder Entnahme gründlich im Behälter aufschütteln.
- Beide Komponenten einzeln vorentgasen
- Unter Einhaltung des Mischverhältnisses eine homogene Mischung herstellen (mindestens 45-60 s mischen).
- Nach dem Vergießen die Silikonform zur Aushärtung 45 – 75 min bei 70 °C im Ofen belassen.
- Nach der Entformung ist eine Temperung von 1 h bei 100 °C + mindestens 12 h bei 110 °C nötig, um die angegebenen Kennwerte zu erzielen. Dabei können sich die Teile verziehen und sollten unterstützt werden.

LAGERBEDINGUNGEN

Mindesthaltbarkeit	■ Isocyanat (A), SikaBiresin® PX223 HT	12 Monate
	■ Polyol (B), SikaBiresin® PX223 HT	12 Monate
Lagertemperatur	■ Isocyanat (A), SikaBiresin® PX223 HT	15-25 °C
	■ Polyol (B), SikaBiresin® PX223 HT	15-25 °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
Stuttgarter Straße 139
72574 Bad Urach - GERMANY
Phone: +49 7125 940 492
Fax: +49 7125 940 401
E-Mail: tooling@de.sika.com
Website: www.sikaadvancedresins.de

SIKA AUTOMOTIVE FRANCE S.A.S.
ZI des Béthunes - 15, Rue de l'Equerre
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

AXSON TECHNOLOGIES SPAIN, S.L. – Sika Advanced Resins
C/Guardaagullles, 8 – P.I. Congost - 08520
Les Franqueses del Valles (Barcelona) - SPAIN
Phone: +34 93 225 16 20
Fax: +34 93 225 03 05
E-Mail: sar-sales@es.sika.com
Website: www.sikaadvancedresins.es

AXSON ITALIA S.R.L. – Sika Advanced Resins
Via Morandi 15
21047 Saronno (Va) – ITALY
Phone: +39 02 96 70 23 36
Fax: +39 02 96 70 23 69
E-Mail: axson@axson.it
Website: www.sikaadvancedresins.it

AXSON UK LTD – Sika Advanced Resins
Unit 15 Studlands Park Ind. Estate
Newmarket Suffolk, CB8 7AU - UNITED KINGDOM
Phone: +44 1638 660 062
Fax: +44 1638 665 078
E-Mail: sales.uk@axson.com
Website: www.sikaadvancedresins.uk

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 ADVANCED RESINS US
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.sikaadvancedresins.us

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 AUTOMOTIVE MEXICO S.A. DE C.V.
Ignacio Ramirez #20 Despacho 202 Col.
Tabacalera C.P. 06030 CDMX - MEXICO
Phone: +52 55 5264 49 22
E-Mail: marketing@axson.com.mx
Website: www.sikaadvancedresins.mx

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: marketing.china@axson.com
Website: www.sikaaxson.cn

Sika Ltd.
10 F, Shinagawa Intercity Tower B.
2-15-2 Konan, Minato-ku
Tokyo 108-6110 - JAPAN
Phone: +81 3 6433 2314
Fax: +81 3 6433 2102
E-Mail: advanced-resins@jp.sika.com
Website: www.jpn.sika.com

AXSON INDIA PVT. LTD. – Sika Advanced Resins
Office n°8, Building Symphony C - 3rd Floor
Range Hills Road
Bhosale Nagar
Pune 411 020 - INDIA
Phone: +91 20 25560 710
Fax: +91 20 25560 712
E-Mail: info.india@axson.com
Website: www.sikaadvancedresins.in