

## PRODUKTDATENBLATT

# SikaBiresin® G36 (Biresin® G36)

## EPOXIDGIESSHARZ MIT SEHR GUTER TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT

### ANWENDUNGEN

- Herstellung von Formen mit sehr guter Temperaturbeständigkeit
- Herstellung von Hinterfüllungen von Gießereimodellen
- Herstellung von Spritzgießwerkzeugen für Prototypen und Kleinserien
- Herstellung von Vakuumtiefziehformen

### HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Gutes Fließverhalten und lange Topfzeit
- Mit Komponente B **SikaBiresin® G36** für eine maximale Schichtstärke bis zu 100 mm im offenen Verguss
- Mit Komponente B **SikaBiresin® CH170-3** für eine maximale Schichtstärke bis 40 mm
- Geringer Schwund
- Sehr gute mechanische Eigenschaften nach Temperung
- Sehr gute mechanische Bearbeitbarkeit

### BESCHREIBUNG

Basis	Zweikomponentiges Epoxidharz-System
Komponente A	<b>SikaBiresin® G36</b> , Epoxidharz, gefüllt, grau
Komponente B	<b>SikaBiresin® G36</b> , Amin, ungefüllt, bernsteinfarben
Komponente B	<b>SikaBiresin® CH170-3</b> , Amin, ungefüllt, transparent bis bernsteinfarben

### PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

		Harz (A)	Härter (B)	Härter (B)
		<b>SikaBiresin® G36</b>	<b>SikaBiresin® G36</b>	<b>SikaBiresin® CH170-3</b>
Komponenten				
Viskosität, 25 °C	mPa.s	~ 80000	~ 35	~ 10
Dichte	g/cm <sup>3</sup>	1,79	0,96	0,94
Mischungsverhältnis A:B	in Gewichtsteilen	100	10	6
		Mischung		
Farbe		grau		
Viskosität, 25 °C	mPa.s	~ 18000		~ 6700
Topfzeit, Raumtemperatur, 500 g	min	~ 60 – 120		~ 60 – 120
Entformzeit, Raumtemperatur	h	~ 24 + 3 h / 60 °C		~ 24 + 3 h / 60 °C

## MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

ca. Werte

			SikaBiresin® G36	SikaBiresin® CH170-3
Aushärtungsbedingungen			4 h / 100 °C	3 h / 140 °C
Dichte	ISO 2781	g/cm <sup>3</sup>	1,7	1,7
Shore Härte	ISO 868	-	D 89	D 89
Biegemodul	ISO 178	MPa	7300	8700
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	80	89
Schlagzähigkeit	ISO 179	kJ/m <sup>2</sup>	11	12
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	130	135
Linearer Schwund, Aluminiumform	Interner Test	%	0,04	nicht gemessen

## THERMISCHE UND SPEZIFISCHE EIGENSCHAFTEN

ca. Werte

			SikaBiresin® G36	SikaBiresin® CH170-3
Wärmeformbeständigkeit	ISO 75B	°C	141*	> 220*
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	DIN 53752	K <sup>-1</sup>	35 – 40 x 10 <sup>-6</sup>	35 x 10 <sup>-6</sup>

\* Werte nach Temperung 4 h / 120 °C

## VERPACKUNGSEINHEITEN

- |                                    |                         |
|------------------------------------|-------------------------|
| ■ Harz (A), SikaBiresin® G36       | 5 kg / 20 kg            |
| ■ Härter (B), SikaBiresin® G36     | 2 kg                    |
| ■ Härter (B), SikaBiresin® CH170-3 | 1,7 kg / 16 kg / 180 kg |

## VERARBEITUNG

- Die Material-, Verarbeitungs- und Formtemperatur sollte bei mindestens 18 – 25 °C liegen.
- Vor der Verarbeitung muss die A-Komponente sorgfältig aufgerührt werden.
- Empfohlene Trennmittel sind Sika® Liquid Wax-815 oder Sika® Pasty Wax-818. Weitere Informationen finden Sie in den Produktdatenblättern der Trennmittel.
- Achten Sie bei der Verarbeitung auf trockene Umgebungsbedingungen und trockene Formoberflächen.
- Beide Komponenten müssen je nach Mischungsverhältnis gründlich gemischt und am tiefsten Punkt der Form sofort nach dem Vermischen in die eingetrennte Form gegossen werden.
- Für das Gießen höherer Schichtstärken kann Aluminiumpulver mit 50 % zu SikaBiresin® G36 (A) und SikaBiresin® CH170-3 (B) gegeben werden.
- Abhängig von der Geometrie und dem Gewicht des Bauteils wird beim Tempern eine entsprechende Stützvorrichtung empfohlen.
- Zur Entfernung von Trennmittelrückständen auf dem ausgehärteten Bauteil wird Sika® Reinigungsmittel-5 empfohlen. Vor der Verwendung anderer Reinigungsmittel muss die Verträglichkeit geprüft werden.

## LAGERBEDINGUNGEN

Mindesthaltbarkeit	■ Harz (A), <b>SikaBiresin® G36</b>	12 Monate
	■ Härter (B), <b>SikaBiresin® G36</b>	12 Monate
	■ Härter (B), <b>SikaBiresin® CH170-3</b>	12 Monate
Lagertemperatur	■ Harz (A), <b>SikaBiresin® G36</b>	18 – 25 °C
	■ Härter (B), <b>SikaBiresin® G36</b>	18 – 25 °C
	■ Härter (B), <b>SikaBiresin® CH170-3</b>	18 – 25 °C
Kristallisation	■ Nach längerer Lagerung bei niedrigen Temperaturen kann es zur Kristallisation der Komponenten kommen.	
	■ Kristallisierte Komponenten können durch vorsichtiges, möglichst kurzzeitiges Erwärmen auf maximal 70 °C entkristallisiert werden.	
	■ Das Material muss zur Verarbeitung wieder auf die gewünschte Verarbeitungstemperatur abgekühlt werden.	
Angebrochene Gebinde	■ Angebrochene Gebinde sind stets sofort wieder feuchtigkeitsdicht zu verschließen.	
	■ Das Restmaterial muss so schnell wie möglich aufgebraucht werden.	

## 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](http://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](mailto:tooling@de.sika.com)  
Website: [www.sikaadvancedresins.de](http://www.sikaadvancedresins.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](mailto:advanced.resins@fr.sika.com)  
Website: [www.sikaadvancedresins.fr](http://www.sikaadvancedresins.fr)

**AXSON TECHNOLOGIES SPAIN, S.L. – Sika Advanced Resins**  
C/Guardaaguelles, 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](mailto:sar-sales@es.sika.com)  
Website: [www.sikaadvancedresins.es](http://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](mailto:axson@axson.it)  
Website: [www.sikaadvancedresins.it](http://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](mailto:sales.uk@axson.com)  
Website: [www.sikaadvancedresins.uk](http://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](mailto:SikaAdvancedResins@sk.sika.com)  
Website: [www.sikaadvancedresins.com](http://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](mailto:advanced.resins@us.sika.com)  
Website: [www.sikaadvancedresins.us](http://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](mailto:advanced.resins@us.sika.com)  
Website: [www.sikaadvancedresins.us](http://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](mailto:marketing@axson.com.mx)  
Website: [www.sikaadvancedresins.mx](http://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](mailto:marketing.china@axson.com)  
Website: [www.sikaaxson.cn](http://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](mailto:advanced-resins@jp.sika.com)  
Website: [www.jpn.sika.com](http://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](mailto:info.india@axson.com)  
Website: [www.sikaadvancedresins.in](http://www.sikaadvancedresins.in)