

Biresin® CR84 Compositeharz-System

Produktbeschreibung

Biresin® CR84 ist ein leicht thixotropiertes Epoxidharzsystem mit einer Topfzeit bis zu 10 Stunden und einer reduzierten Abtropf- und Spritzneigung während des Verarbeitungsprozesses. Das Harzsystem kann bei einer Temperatur von 80°C voll ausgehärtet werden.

Anwendungsbereiche

Aufgrund seiner sehr langen Verarbeitungszeit ist Biresin® CR84 Harz (A) mit Härter Biresin® CH84-20 insbesondere für den Filament Winding Prozess geeignet. Es kann auch überall dort angewendet werden, wo eine lange Verarbeitungszeit und eine geringer Auslaufneigung im Hand Lay-Up Verfahren gefordert sind. Der Biresin® CR84 System kann im Bereich Marine oder für andere industrielle Compositesanwendungen eingesetzt werden.

Merkmale / Vorteile

- Lange Topfzeit ermöglicht das Wickeln von großen Strukturen an einem Stück
- Lange Topfzeit reduziert die Häufigkeit der Wiederbefüllung des Harzbades und verringert zudem den Reinigungsaufwand.
- Thixotropierung reduziert das Abtropfverhalten von der imprägnierten Faser. Außerdem wird dadurch die Verschmutzung des Arbeitsplatzes und der Abfall reduziert.
- Das System ist zugelassen vom DNV GL. Zertifikatsnr. TAK00001AA
- Gut geeignet für Anwendungen, bei denen Härtungstemperaturen von ≥ 75 °C nicht realisiert werden können

Physikalische Daten		Harz (A)	Härter (B)
Einzelkomponenten		Biresin® CR84	Biresin® CH84-20
Mischungsverhältnis	in Gewichtsteilen	100	30
Mischungsverhältnis	in Volumenteil	100	37
Farbe		transluzent	farblos bis gelblich
Viskosität, 25°C	mPa.s	~4.450	<10
Dichte, 25°C	g/ml	1,15	0,94
		Mischung	
Topfzeit, 100 g, RT, ca. Werte	h	10	
Mischviskosität, 25°C, ca. Werte	mPa.s	575	

Verarbeitung

- Die Material- und Verarbeitungstemperaturen sollen zwischen 18 und 35°C liegen.
- Um eine komplette Vernetzung und damit die bestmögliche Performance des Systems zu garantieren, muss das Mischungsverhältnis zwingend eingehalten werden
- Die endgültigen mechanischen und thermischen Kennwerte sind von den verwendeten Temperzyklen abhängig.
- Zur sofortigen Reinigung von Pinseln und Arbeitsgeräten eignet sich Sika Reinigungsmittel 5.
- Zusätzliche Informationen sind in den „Verarbeitungsrichtlinien Composite-Harze“ enthalten.

Thermische Kennwerte der voll ausgehärteten Reinharzproben

Biresin® CR84 Harz		mit Biresin® CH84-20 Härter (B)	
Wärmeformbeständigkeit	ISO 75A °C	86	
Glasübergangstemperatur	ISO 11357 °C	94	

Temperung

Der geeignete Temperprozess und die damit erreichbaren mechanischen und thermischen Kennwerte hängen von verschiedenen Faktoren wie z.B. Laminatstärke, Faservolumengehalt, Reaktivität des Harzsystems etc. ab. Ein standardmäßiger Temperprozess kann wie folgt aussehen:

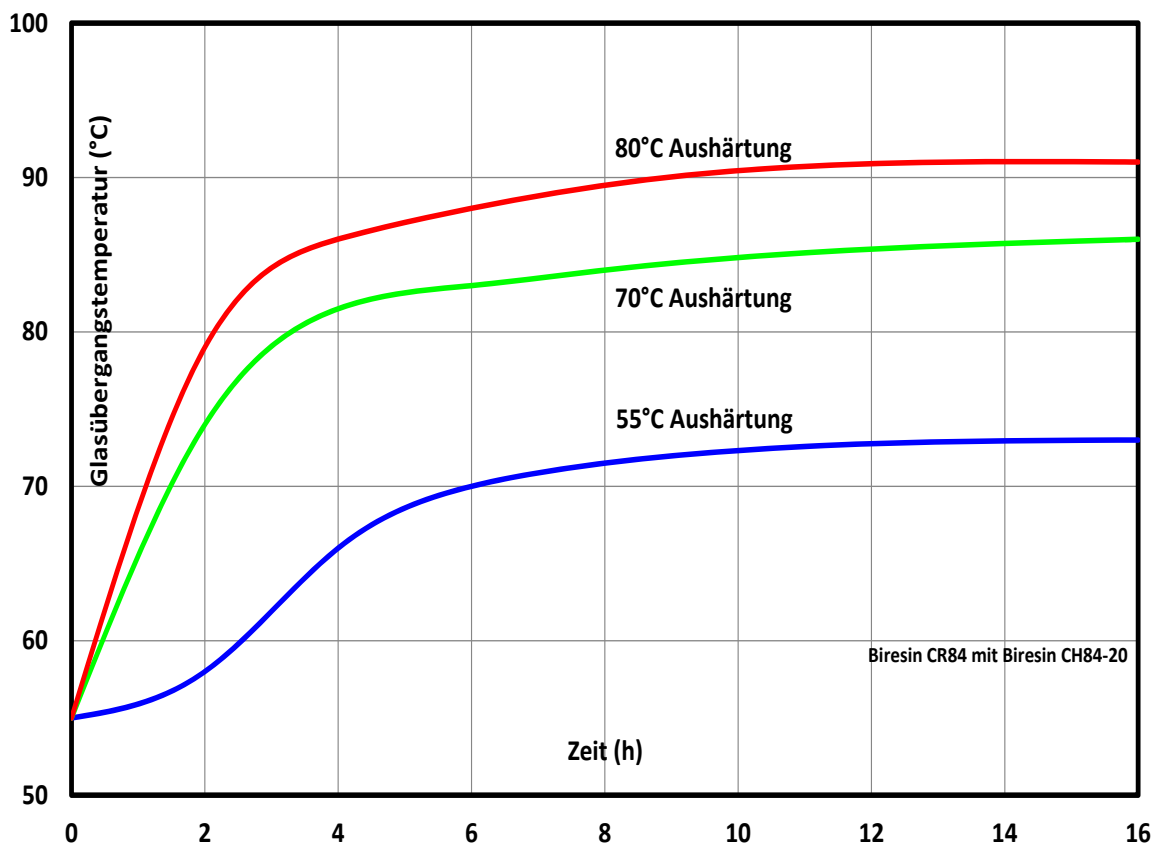
- Aufheizrate von ca. 0,2°C/Minute bis etwa 10°C unter dem gewünschten T_g.
- Anschließendes Halten der Temperatur über einen Zeitraum von 2 Stunden bis 12 Stunden.
- Abkühlen mit einer Rate von ca. 0,5°C/Minute

Dieser Temperprozess sollte entsprechend technischer und wirtschaftlicher Anforderungen angepasst werden. Für die Ermittlung der mechanischen Kennwerte wurde ein Sika Advanced Resins Standardprozess verwendet um das komplette T_g-Potential des jeweiligen Systems zu erreichen.

Mechanische Eigenschaften der voll ausgehärteten Reinharzproben

Biresin® CR84 Harz (A)			mit Biresin® CH84-20 Härter (B)	
Zugfestigkeit	ISO 527	MPa	89	
Zug-E-Modul	ISO 527	MPa	3.550	
Bruchdehnungl	ISO 527	%	5,7	
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	124	
Biege-E-Modul	ISO 178	MPa	3.250	
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	104	
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	1,15	
Shore-Härte	ISO 868	-	D 85	
Schlagzähigkeit	ISO 179	kJ/m ²	76	

Glasübergangstemperatur vs. Temperzyklus



Verpackung (netto Gewicht, kg)

Biresin® CR84 Harz (A)	1.000	200	10
Biresin® CH84-20 Härter (B)		180	3

Lagerung

- In temperierten Räumen (18 - 25°C) und ungeöffneten Originalgebinden beträgt die Lagerfähigkeit von Biresin® CR84 Harz (A) mindestens 24 Monate und von Biresin® CH84-20 Härter (B) mindestens 12 Monate.
- Durch ungünstige Lagerbedingungen kristallisiertes Harz (A) ist durch vorsichtiges Erwärmen auf mindestens 60°C wieder zu verflüssigen.
- Angebrochene Gebinde sind stets sofort wieder dicht zu verschließen und baldmöglichst zu verarbeiten.

Gefahrenhinweise

Informationen zum sicheren Umgang von chemischen Produkten, sowie die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten sind den aktuellen Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen. Die einschlägigen Vorschriften, wie z.B. die Gefahrstoffverordnung sind zu beachten. Weitere Hinweise und Infodatenblätter zur Produktsicherheit und Entsorgung finden Sie im Internet unter www.sika.de. Hautkontakt mit Epoxidharzen kann zu Allergien führen! Beim Umgang mit Epoxidharzen ist der direkte Hautkontakt unbedingt zu vermeiden! Zur Auswahl einer geeigneten Schutzausrüstung stellen wir Ihnen unter www.sika.de unsere Infodatenblätter 7510 „Allgemeine Hinweise zum Arbeitsschutz“ und 7511 „Allgemeine Hinweise zum Tragen von Schutzhandschuhen“ zur Verfügung.

Entsorgung

Nicht ausgehärtete Produkte sind in der Regel besonders überwachungsbedürftige Abfälle und müssen ordnungsgemäß entsorgt werden. Ausgehärtetes Material kann nach Absprache mit der jeweils zuständigen Behörde oder Deponie als Haus- / Gewerbeabfall entsorgt werden. Auskunftspflichtig für die ordnungsgemäße Entsorgung sind die örtlichen Behörden, wie z.B. Landratsamt, Umweltschutzamt oder Gewerbeaufsichtsamt.

Datenbasis

Alle technischen Daten, Maße und Angaben in diesem Datenblatt beruhen auf Labortests. Tatsächlich gemessene Daten können in der Praxis aufgrund von Umständen außerhalb unseres Einflussbereiches abweichen.

Rechtshinweise

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt die Produkte wurden sachgerecht gelagert und angewandt. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründen und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, Sika rechtzeitig und vollständig übermittelt hat. 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 Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden sollte.

Weitere Informationen:

Sika Deutschland GmbH
Niederlassung Bad Urach
Stuttgarter Str. 139
D - 72574 Bad Urach
Deutschland

Tel: +49 (0) 7125 940 492
Fax: +49 (0) 7125 940 401
Email: tooling@de.sika.com
Internet: www.sika.com



TYPE APPROVAL CERTIFICATE

This is to certify:

That the Epoxy Systems

with type designation(s)
Biresin CR84 - Series

Issued to

Sika Deutschland GmbH
Stuttgart, Germany

is found to comply with
DNV GL class programme DNVGL-CP-0089 – Type approval – Epoxy resin systems

Application :

Laminating resin for construction of laminates made of fibre reinforced plastics.

Issued at **Hamburg** on **2018-07-06**

This Certificate is valid until **2023-07-05**.

DNV GL local station: **Hamburg Materials & Welding**

Approval Engineer: **Guido Michalek**

for **DNV GL**

.....
Thorsten Lohmann
Head of Section

This Certificate is subject to terms and conditions overleaf. Any significant change in design or construction may render this Certificate invalid. The validity date relates to the Type Approval Certificate and not to the approval of equipment/systems installed.



Product description

Two component epoxy resin system.

Approved variants

Epoxy resin Biresin CR84 with following hardener

- Biresin CH84-20
- Biresin CH120-6

Type Approval documentation

- Technical Data Sheet
- Material Safety Data Sheet
- Test Report issued by IFB Stuttgart dated 2009-12-10.
- Approval of Manufacturer Certificate AMPM000001T, valid until 2020-11-16.
- Quality assurance/control documentation

Material Properties

Properties	Viscosity 25°C, D=50 1/s	Viscosity 25°C, D=300 1/s	Density 20°C	Tg DSC	Amine Value
Test Method	U-QP015	U-QP015	U-QP010	U-QP296*	U-QP040F
Unit	mPa·s	mPa·s	g/ml	°C	mg(KOH)/g
Biresin CR84	3600 - 4600	N/A	1.14 - 1.16	138.0 - 148.0	N/A
Biresin CH84-20	N/A	< 20	N/A	90.0 - 110.0	500 - 530
Biresin CH120-6	N/A	< 40	N/A	139.0 - 149.0	540 - 560

*) The Tg has been determined with SIKA standard resin or hardener for quality control. The values do not provide results comparable to the technical data sheets.

Limitation

The resin complies with the applicable requirements of DNV GL and is compatible to the fibres, adhesives and core materials. Any significant changes in design and / or quality of the material will render the approval invalid.

Assessed production site

SIKA Deutschland GmbH
Stuttgarter Strasse 117
72574 Bad Urach
Germany

Periodical assessment

A production site with a valid Approval of Manufacturer (AoM) certificate for material in question is exempted from the obligation concerning retention and renewal assessments.
For manufacturer without a valid AoM a periodical assessment after 2.5 years and at renewal after 5 years is required.



Job Id: **262.1-029349-1**
Certificate No: **TAK00001AA**

Remarks

This certificate supersedes the type approval WP 1420018 HH.

END OF CERTIFICATE