



COMPOSITE-LÖSUNGEN FÜR HÖCHSTE ANSPRÜCHE

HOCHLEISTUNGSSYSTEME AUF EPOXID- UND POLYURETHANBASIS



BUILDING TRUST



GEMEINSAM MEHR BEWEGEN

LÖSUNGSKOMPETENZ IN PU- UND EP-HARZEN - WELTWEIT VOR ORT

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 PU- und EP-Harze. Mit innovativen, lösungsspezifisch abgestimmten Produktsystemen auf PU- 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

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

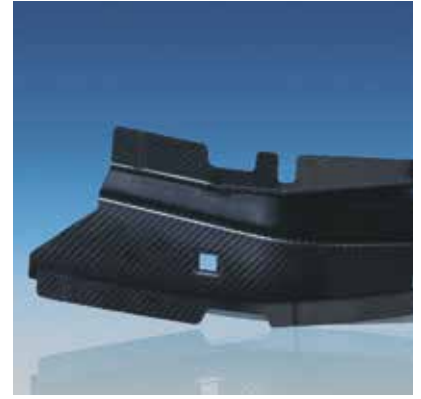
GEMEINSAM IN

„MIT SikaAxson FORMT SICH EIN STARKER GLOBALER 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













EINE STARKE ZUKUNFT

INDIVIDUELLE LÖSUNGEN FÜR...

- Automobilbranche
- Transportindustrie
- Sport und Freizeit
- Industrielle Anwendungen
- Boots- und Yachtbau
- Luft- und Raumfahrt
- Erneuerbare Energien (Windenergie, Solaranlagen)

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 2014 einen Jahresumsatz von CHF 5.6 Milliarden.

INHALT

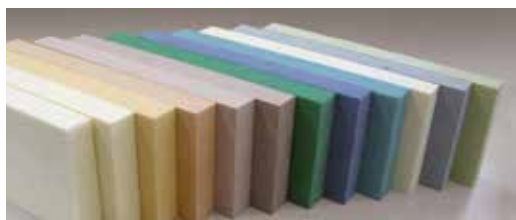
Blockmaterial und Pasten für Modell- und Formenbau	04	
Detaillierte Informationen: Blockmaterial und Pasten	06	
Hochleistungs-Composite-Systeme und Gelcoats	08	
Detaillierte Informationen: Wet Lay-up-Systeme und Gelcoats	10	
Detaillierte Informationen: Infusions- und RTM-Systeme	12	
Detaillierte Informationen: Filament Winding und Pultrusion-Systeme	14	
Klebstoffe für Composite-Materialien	16	
Detaillierte Informationen: Klebstoffe	18	

BLOCKMATERIAL UND PASTEN FÜR MODELLE UND FORMENBAU

Wir bieten Ihnen ein umfangreiches Sortiment an anwendungsorientierten Systemlösungen, bestehend aus speziellen Modell- und Werkzeug-Platten sowie passenden Klebstoffen und Füllspachteln. Die Platten basieren auf Polyurethan (PU) und Epoxid (EP) und finden Verwendung für die Konstruktion von Modellen, Formen und Werkzeugen. Speziell für sehr große Modelle und Formen, zum Beispiel in der Wind- oder Bootsbauindustrie, bieten wir Ihnen vielseitige EP- und PU-Modellbaupasten für konturnahe Mastermodelle und Direktformen mit komplett fugenfreien Oberflächen.

BLOCKMATERIAL:

Abhängig von den gewünschten Anforderungen an ein Modell oder eine Form ist es möglich, zwischen verschiedenen Platten mit einer Dichte von 0,08 bis zu 1,0 kg/dm³ auszuwählen. Das breite Sortiment an unterschiedlichen Dichten bietet Ihnen für nahezu jede Anwendung die passende Platte in punkto Oberflächenqualität und mechanischer Eigenschaften. Besonders EP-Platten bieten hohe Temperaturbeständigkeit verbunden mit ausgezeichneter Dimensionsstabilität aufgrund eines niedrigen CTE an und können für Prepreg-Anwendungen verwendet werden.



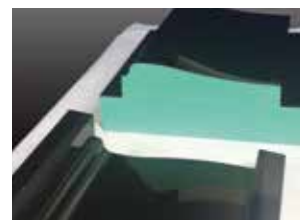
Plattenmaterial in verschiedenen Dichten und Leistungsqualitäten



CNC-Fräsen eines leichten PU-Blocks



Ein niedriger CTE bietet eine hohe Dimensionsstabilität



High Performance-PU-Platte für Prepreg-Werkzeuge und -Teile

BLOCKMATERIAL

► Detaillierte Informationen auf Seite 6/7

	für Modelle	für Formenbau	Dichte [g/cm ³]	Farbe	Beschreibung
PU					
Labelite 8GY	○		0,08	hellgrau	Platten niedriger Dichte mit feiner, dichter, nicht sandender Oberfläche; leicht zu bearbeiten mit nur geringer Staubentwicklung beim Fräsen; ► einfache große Modelle/Formen, Backups/Verstärkungsstrukturen
Labelite 25YW	○		0,25	pflirsichgelb	
Labelite 45PK	○	○	0,45	rosa	
SikaBlock M600	○	○	0,60	hellbraun	Platten mittlerer Dichte mit feiner dichter Oberfläche; gute Druckfestigkeit und Kantenstabilität; ► Formen und Werkzeuge für kleinere Stückzahlen
SikaBlock M700 / Prolab 70	○	○	0,70	hellbraun	
Prolab 75	○	○	0,78	hellgrau	Platten hoher Dichte mit sehr kompakter glatter Oberfläche und höherer Druck- und Kantenfestigkeit ► Modelle und Formen für größere Stückzahlen
SikaBlock M1000	○	○	1,00	weiß	
EP					
Lab 975 New	●	●	0,70	grün	EP-Platten mittlerer Dichte mit feiner, dichter Oberfläche; hohe Temperaturbeständigkeit und niedriger CTE; ► für Prepreg-Mastermodelle und -Formen
Lab 973	●	●	0,75	blau	

- sehr empfohlen
- empfohlen
- geeignet

MODELLBAUPASTEN:

Modellbaupasten werden maschinell auf 2K-Dosier-Mischaggregaten verarbeitet. Die ausgehärteten Harzsysteme lassen sich leicht durch CNC- Bearbeitung auf Fertigmaß bringen. Das Ergebnis sind fugenfreie, dichte und feine Oberflächen mit hoher Maßgenauigkeit.



Biresin® M72 für große Scale-Modelle



CNC-bearbeitetes Modell eines Bootsdecks mit einer gleichmäßigen fugenfreien und glatten Oberfläche



Gutes Verhalten auch an senkrechten Oberflächen



CNC-Bearbeitung eines Bootsdecks, hergestellt aus der extrudierbaren Paste SC 175

MODELLPASTEN				▶ Detaillierte Informationen auf Seite 6/7
	für Modelle	für Formenbau	Dichte [g/cm ³]	Beschreibung
PU				
Biresin M72	●	○	0,90	Leicht zu verarbeiten; feine, dichte Oberfläche; bietet unterschiedlichste Vorteile speziell im großflächigen Scale-Modellbau; geringes Risiko für Brüche aufgrund hoher Flexibilität
EP				
SC 175	○	○	0,63	Sehr guter Oberflächenaspekt; gutes Verhalten an senkrechten Flächen bis zu 30 mm Schichtstärke; hohe Temperaturbeständigkeit
SC 380	●	○	0,82	Sehr guter Oberflächenaspekt; gutes Verhalten an senkrechten Flächen bis zu 30 mm Schichtstärke; hohe Temperaturbeständigkeit und hohe mechanische Eigenschaften; für Großmodelle/Composite-Werkzeuge und die Produktion von Mock-Ups
SC 390	○	●	1,06	Sehr guter Oberflächenaspekt; gutes Verhalten an senkrechten Flächen bis zu 30 mm Schichtstärke; kurze Aushärtungszeit selbst bei 2 mm Stärke; hohe Temperaturbeständigkeit; niedriger CTE: gute Dimensionsstabilität, besonders geeignet für Prepreg-Werkzeuge

- sehr empfohlen
- empfohlen
- geeignet

DETAILLIERTE INFORMATIONEN: BLOCKMATERIAL UND PASTEN

BLOCKMATERIAL

	Dichte [g/cm ³]	Farbe	Dimensionen [mm]; [litr]	Klebstoff	Härte (Shore)	Biege E-Modul [MPa]	
PU							
Labelite 8 GY	0,08	hellgrau	2.000 x 1.000 x 100; 200 2.000 x 1.000 x 200; 400	Labelite Glue	A 28	-	
Labelite 25YW	0,25	pfirsichgelb	1.500 x 500 x 50; 37,5 1.500 x 500 x 100; 75 1.500 x 500 x 200; 150 2.000 x 1.000 x 100; 200 2.000 x 1.000 x 150; 300 2.000 x 1.000 x 200; 400		D 25	-	
Labelite 45PK	0,45	rosa	1.500 x 500 x 50; 37,5 1.500 x 500 x 75; 56,25 1.500 x 500 x 100; 75 1.500 x 500 x 150; 112,5		D 45	-	
SikaBlock M600	0,60	hellbraun	1.500 x 500 x 30; 22,5 1.500 x 500 x 50; 37,5 1.500 x 500 x 75; 56,25 1.500 x 500 x 100; 75 1.500 x 500 x 150; 112,5 1.500 x 500 x 200; 150	Prolab Glue	D 58	750	
SikaBlock M700	0,70	hellbraun	1.500 x 500 x 30; 22,5 1.500 x 500 x 50; 37,5 1.500 x 500 x 75; 56,25 1.500 x 500 x 100; 75 1.500 x 500 x 150; 112,5		D 66	1.000	
Prolab 70	0,70	braun	1.500 x 500 x 30; 22,5 1.500 x 500 x 50; 37,5 1.500 x 500 x 75; 56,25 1.500 x 500 x 100; 75		D 68	900	
Prolab 75	0,78	hellgrau	1.500 x 500 x 50; 37,5 1.500 x 500 x 75; 56,25 1.500 x 500 x 100; 75	Prolab Glue / Kraftkleber Thix	D 73	2.100	
SikaBlock M1000	1,00	weiß	1.500 x 500 x 50; 37,5 1.500 x 500 x 75; 56,25 1.500 x 500 x 100; 75	Kraftkleber Thix	D 75	1.800	
EP							
Lab 975 New	0,70	grün	1.500 x 500 x 50; 37,5 1.500 x 500 x 75; 56,25 1.500 x 500 x 100; 75 andere Größen auf Anfrage	H 8973/GC 15	D 75	2.500	
Lab 973	0,75	blau	1.500 x 500 x 50; 37,5 1.500 x 500 x 75; 56,25 1.500 x 500 x 100; 75 andere Größen auf Anfrage	H 8973 / GC15	D 73	2.200	

MODELLBAUPASTEN

	A	B	Mischverhältnis [g]		Dichte [g/cm ³]	Farbe	Viskosität [mPas]			Topfzeit nach Auftrag durch Maschine [min]
			A	B			A	B	Mischung	
PU										
Biresin M72	M70		100	45	0,9	braun	15.000	175	pastös nach 10 - 15 sec	10 - 15
EP										
SC 175	SC 175		100	100	0,63	hellgrau	pastös	pastös	pastös	180
SC 380	SC 380		100	100	0,82	grau	pastös	pastös	pastös	150
SC 390	SC 390		100	100	1,06	grau	pastös	pastös	pastös	140

*Tg (°C) ** HDT (°C)

	Biegefestigkeit [MPa]	Druckfestigkeit [MPa]	CTE, α_T [1/K]	Temperaturbeständigkeit C°	Beschreibung
	1,0	0,7	40×10^{-6}	115*	Platten niedriger Dichte mit feiner, dichter, nicht sandender Oberfläche; leicht zu bearbeiten mit nur geringer Staubeentwicklung beim Fräsen; ► einfache große Modelle/Formen, Backups/Verstärkungsstrukturen
	5,4	3,8	60×10^{-6}	75*	
	12	10	55×10^{-6}	65*	
	18 - 20	16 - 18	55×10^{-6}	75 - 80**	Platten mittlerer Dichte mit feiner dichter Oberfläche; gute Druckfestigkeit und Kantenstabilität; ► Formen und Werkzeuge für kleinere Stückzahlen
	26	25	55×10^{-6}	90**	
	22	20	60×10^{-6}	80*	
	43	54	50×10^{-6}	85*	Platten hoher Dichte mit sehr kompakter glatter Oberfläche und höherer Druck- und Kantenfestigkeit ► Modelle und Formen für größere Stückzahlen
	48	47	55×10^{-6}	85**	
	30	50	$35 - 45 \times 10^{-6}$	130*	EP-Platten mittlerer Dichte mit feiner, dichter Oberfläche; hohe Temperaturbeständigkeit und niedriger CTE; ► für Prepreg-Mastermodelle und -Formen
	30	50	$35 - 45 \times 10^{-6}$	125*	

	Bearbeitbar nach [h]	Füllspachtel	Härte (Shore)	Biegefestigkeit [MPa]	Tg-Wert [°C]	Beschreibung
	> 8	Spachtel braun Neu	D 65	20	47	Leicht zu verarbeiten; feine, dichte Oberfläche; bietet unterschiedlichste Vorteile speziell im großflächigen Scale-Modellbau; geringes Risiko für Brüche aufgrund hoher Flexibilität
	auf 30 mm Stärke: > 24	Spachtel braun Neu	D 52	13	45	Sehr guter Oberflächenaspekt; gutes Verhalten an senkrechten Flächen bis zu 30 mm Schichtstärke; hohe Temperaturbeständigkeit
	auf 25 mm Stärke: 24		D 65	24	50	Sehr guter Oberflächenaspekt; gutes Verhalten an senkrechten Flächen bis zu 30 mm Schichtstärke; hohe Temperaturbeständigkeit und hohe mechanische Eigenschaften; für Großmodelle/Composite-Werkzeuge und die Produktion von Mock-Ups
	abhängig zur Stärke: 12 - 20		D 74	36	89	Sehr guter Oberflächenaspekt; gutes Verhalten an senkrechten Flächen bis zu 30 mm Schichtstärke; kurze Aushärtungszeit selbst bei 2 mm Stärke; hohe Temperaturbeständigkeit; niedriger CTE; gute Dimensionsstabilität, besonders geeignet für Prepreg-Werkzeuge

Informationen bezüglich Produkten zur Oberflächen(vor-)behandlung wie Reiniger, Versiegler, Trennmittel, Füllstoff und Primer finden Sie im Datenblatt des betreffenden Produktes.

HOCHLEISTUNGS-COMPOSITE-SYSTEME UND GELCOATS

Entwickelt sowohl für die Teileproduktion als auch für Formenherstellung in den unterschiedlichsten Industrien, sind diese Hochleistungs-Composite-Harze designed, um die höchsten Standards in Produktion, Prozess-Effizienz und Leistung für den Endbenutzer zu erfüllen.

Unsere Matrixsysteme sind dabei bezüglich Viskosität und Verarbeitungseigenschaften auf die unterschiedlichen Herstellungsprozesse (RTM, Vakuuminfusion, Pultrusion, Filament Winding, Wet Lay-up...) abgestimmt.

Die Systeme wurden speziell für unterschiedlichste Verarbeitungstemperaturen von 80 °C bis zu ~225 °C entwickelt. Zusätzlich ist es möglich, die Reaktivität der Systeme durch die Verwendung verschiedener Härter einzustellen.

Passende Gelcoats für den Formenbau finden Sie in nebenstehender Box.

ÜBERBLICK COMPOSITE-SYSTEME

	Wet Lay-Up (+ optional Vakuumverfahren)	Vakuum- infusion	RTM	Press- verfahren	Filament Winding	Pultrusion	Tg [°C]
RSF 816G	●						75
Biresin CR80	○	●	○				85 - 95
Biresin CR82	●			○			80 - 90
Biresin CR83		●	○				80 - 95
Biresin CR84 / CH84-20, CH120-6	○			○	●		80 - 105
Biresin CR84 /G30, S12, P7	○			●			95 - 110
Biresin CR120		●	○				110 - 115
Biresin CR122	●	○	○	○			100 - 120
Biresin CR132	●						130 - 165
Biresin CR132 FR	●			○			130 - 145
Biresin CR134 FR	●						125 - 135
Biresin CR131		●	○				125 - 140
Epolam 2500	●						100
Epolam 8064 /2026					●		140
Epolam 8064 / 8011, 8012			●				120 - 140
Biresin CR135			●				150
Biresin CR170			●		○		90 - 175
Biresin CR172	●						170 - 175
Epolam 2080	●						190
Epolam 2092	○	●					225
EP mit Anhydrid							
Biresin CR141 / CH141 / CA141						●	120 - 140
Biresin CR144 / CH141 / CA144						●	155
Biresin CR144 / CH141 / CA141						●	140
Epolam 8079 /8045 / 8090			○		●	●	205
PU Hybrid							
Epolam 8180			●				185

- sehr empfohlen
- empfohlen
- geeignet

GELCOATS

SikaAxson

Unsere Gelcoats sind sehr leicht aufzutragen. Sie wurden eigens formuliert, um die speziellen Bedürfnisse von Formen und Werkzeugen für Composite-Anwendungen zu erfüllen. Sie haben die nötige Beständigkeit gegen externe Einflüsse wie mechanische, thermale oder chemische Belastung. Einige Gelcoats können poliert werden, um auf den Endbauteilen eine hochglänzende Oberfläche zu erhalten.

ÜBERBLICK GELCOATS

► Detaillierte Informationen auf Seite 10/11

	Farbe	Wärmeformbeständigkeit [°C]	Beschreibung
Biresin S8	schwarz	136**	Auf Hochglanz polierbar; temperaturbeständig; styrolbeständig.
Biresin S12	grau	> 100**	Abriebfest; temperaturbeständig; gute Lösemittel-/Styrolbeständigkeit.
GC1 080	blau/weiß/grün	85*	Gute Lösemittel-/Styrolbeständigkeit; kann glänzend poliert werden.
Biresin S19	grau	> 150*	Hochtemperaturbeständig.

*Tg (°C) ** HDT (°C)

► Detaillierte Informationen auf Seite 10-15

Beschreibung

"Grünes", klares System für transparente Lamine und gute UV-Stabilität. Bietet eine glänzende Oberfläche (z.B. für Surfbretter).
GL-zugelassenes, modulares Standardsystem für Infusions- und Injektionsanwendungen mit 4 Härtern für eine Vielzahl an Verarbeitungszeiten und Tg-Potenzial bis zu 95 °C.
GL-zugelassenes, modulares Standardsystem für Wet Lay-up mit 4 Härtern für eine Vielzahl an Verarbeitungszeiten und Tg-Potenzial bis zu 90 °C.
GL-zugelassenes, modulares Standardsystem mit extrem niedriger Viskosität und niedriger Tendenz zu kristallisieren. Speziell für große und/oder komplexe Teile.
Mit Härtern CH84-20 und CH120-6: Thixotropes GL-zugelassenes System für Filament Winding mit sehr langer Verarbeitungszeit u. guten Tränkeigenschaften.
Mit Härtern P7, G30 und S12: Speziell geeignet für Pressverfahren, um verschiedene Substrate miteinander zu verbinden (z.B. für Ski und Snowboards).
GL-zugelassenes, modulares Standardsystem für Infusions- und Injektionsverfahren mit 2 Härtern und Tg-Potenzial bis zu 115 °C.
GL-zugelassenes, modulares Standardsystem für Wet Lay-up mit exzellenten Eigenschaften und zusätzlich mit LBA/RHV-Zulassung für Glider, Motorglider und Ultra-Lights.
Basissystem einer 130 °C-Produktfamilie mit Standardhärtern für eine Vielzahl von Verarbeitungszeiten. Die gleichen Härter können für Biresin CR132 FR und CR134 FR verwendet werden als flammhemmendes Wet Lay-up-System oder mit Biresin CR131 für Infusion oder den Injektionsprozess.
Flammhemmende Version von Biresin CR132 mit UL 94 V0-Klassifizierung (mit CH132-2) für die Produktion von Strukturteilen in Wet Lay-up.
Flammhemmende Version von Biresin CR132 mit UL 94 V0-Klassifizierung (mit CH132-2) für die Produktion von Sichtteilen in Wet Lay-up.
Standardsystem für Infusions- und Injektionsanwendung mit 4 Härtern für eine Vielzahl Verarbeitungszeiten. Tg-Potenzial bis zu 140 °C (z.B. für Windblattformen).
Flammhemmendes System für Wet Lay-up mit FAR 25.853. Das Produkt entspricht dem ECS2185.20-Standard.
System mit einer niedrigen Viskosität und langer offener Zeit. Tg bis zu 140 °C.
Niedrigviskoses RTM-System, das eine ausgezeichnete Flexibilität und hohe Reaktivität aufweist.
RTM-System, das eine hohe Oberflächenqualität für CFK-Teile bietet (Class A).
Hoch-Tg-System für RTM-Prozesse, das kurze Zykluszeiten (< 3 min.) in variothermen und isothermen Prozessen bietet. Geeignet für Teile, die den kathodischen Tauchlackierungsprozess durchlaufen. Ebenso geeignet für kontinuierliche Filament Winding-Abläufe.
Nichttoxisches System mit hohem Tg für Wet Lay-up.
System mit hohem Tg für Wet Lay-up, z.B. passend für Formen in der Luftfahrtindustrie, für Prepreg-Werkzeuge.
Hochtemperaturbeständiges System für Infusions- und Injektionsverfahren mit einem Tg von 225 °C.
Anhydridhärtendes System mit GL-Zulassung für die Produktion von kohlefaserverstärkten Teilen. Vor allem geeignet für Pultrusionsprozesse (z.B. Druckwalzen, Rohre, Hochleistungsprofile).
Anhydridhärtendes System mit GL-Zulassung für die Produktion von kohlefaserverstärkten Teilen. Vor allem geeignet für Pultrusionsanwendungen mit Glasfasern bedingt durch seine hohe Bruchdehnung (z.B. Druckwalzen, Rohre, Hochleistungsprofile).
Anhydridhärtendes System für die Produktion von glasfaserverstärkten Teilen. Vor allem geeignet für Pultrusionsanwendungen mit Glasfasern bedingt durch seine hohe Bruchdehnung (z.B. Druckwalzen, Rohre, Hochleistungsprofile).
Heißhärtendes System mit einem sehr hohen Tg bis zu 205 °C.
Heißhärtendes Polyurethan-System für industrielle Composite-Anwendungen im RTM-Verfahren.

DETAILLIERTE INFORMATIONEN: WET LAY-UP-SYSTEME UND GELCOATS

HOCHLEISTUNGS-COMPOSITE-SYSTEME - WET LAY-UP

A	B	Mischverhältnis [g]		Tg [°C]	Topfzeit, 100 g, RT [min]	Mischviskosität, RT [mPas]	Schlagzähigkeit [kJ/m²]	Zug E-Modul [GPa]	
		A	B						
Wet Lay-up									
RSF816 G	RSF 816	100	40	75	28*	1,800*	15	3,2***	
Biresin CR82	CH80-1	100	27	83	50	740	68	2,9	
	CH80-2			90	80	600	70	2,9	
	CH80-6			83	220	400	55	2,9	
	CH80-10			85	330	390	56	2,9	
Biresin CR84	CH84-20	100	30	81	600	575	76	3,6	
	CH120-6	100	28	104	300	850	32	3,2	
	S12	100	20	100	60	1.600	31	3,0	
	G30	100	32	98	100	2.950	42	2,6	
	P7	100	24	108	16	6.700	12	2,8	
Biresin CR122	CH122-1	100	30	103	30	310	58	2,9	
	CH122-3			114	90	370	47	2,8	
	CH122-5			119	150	380	34	2,8	
	CH122-9	100	40	120	330	680	44	2,6	
Biresin CR132	CH132-2	100	28	130	60	360	47	2,6	
	CH132-5			135	150	550	32	2,7	
	CH132-7	100	32	135	210	550	33	2,4	
	CH122-9	100	38	162	480	940	25	2,4	
Biresin CR172	CH170-3	100	17	170	110	800	28	2,9	
	CH172-6	100	19	174	260	810	26	2,8	
Epolam 2080	2080	100	41	190	150*	2.000**	-	2,8***	
Wet Lay-up - FR-Systeme									
Biresin CR132 FR	CH132-2	100	20	132	60	1.330	15	3,6	
	CH132-5	100	20	142	160	2.100	10	3,6	
	CH132-7	100	23	133	200	1.900	12	3,5	
Biresin CR134 FR	CH132-2	100	23	125	60	900	29	3,0	
	CH132-5	100	24	132	115	1.000	21	3,0	
	CH132-7	100	27	129	150	1.000	22	2,9	
Epolam 2500	2500	100	22	100	90*	3.500**	-	3,9***	

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



GELCOATS

A	B	Mischverhältnis [g]		Farbe	Topfzeit, 500g, RT [min]
		A	B		
Gelcoats					
Biresin S8	S8	100	20	schwarz	25
Biresin S12	S12	100	8	grau	30
GC1 080	GC 13	100	10	blau/weiß/ grün	20*
Biresin S19	S19	100	12	grau	45 - 60

* 300 g, RT ** HDT (°C) *** Tg (°C)

	Zugfestigkeit [MPa]	Bruchdehnung [%]	Beschreibung
	60	5,0	"Grünes", klares System für transparente Lamine und gute UV-Stabilität. Bietet eine glänzende Oberfläche. (z.B. für Surfbretter)
	78	6,1	GL-zugelassenes, modulares Standardsystem für Wet Lay-up mit 4 Härtern für eine Vielzahl an Verarbeitungszeiten und Tg-Potenzial bis zu 90 °C.
	78	6,5	
	84	6,4	
	82	6,2	
	89	5,7	
	85	4,2	Mit Härtern CH84-20 und CH120-6: Thixotropes GL-zugelassenes System für Filament Winding mit sehr langer Verarbeitungszeit und guten Tränkungeigenschaften.
	86	5,5	Mit Härtern P7, G30 und S12: Speziell geeignet für Pressverfahren, um verschiedene Substrate miteinander zu verbinden (z.B. für Ski und Snowboards).
	75	5,2	
	85	4,2	
	86	6,3	GL-zugelassenes, modulares Standardsystem für Wet Lay-up mit exzellenten Eigenschaften und zusätzlich mit LBA/RHV-Zulassung für Glider, Motorglider und Ultra-Lights.
	84	5,4	
	84	5,6	
	87	6,9	
	79	5,3	
	88	6,2	
	78	5,7	
	68	3,9	Basissystem einer 130 °C-Produktfamilie mit Standardhärtern für eine Vielzahl von Verarbeitungszeiten. Die gleichen Härter können für Biresin CR132 FR und CR134 FR verwendet werden als flammhemmendes Wet Lay-up-System oder mit Biresin CR131 für Infusion oder den Injektionsprozess.
	70	3,0	Nichttoxisches System mit hohem Tg für Wet Lay-up.
	76	3,9	
	40	-	System mit hohem Tg für Wet Lay-up, z.B. passend für Formen in der Luftfahrtindustrie, für Prepreg-Werkzeuge.
	52	1,6	Flammhemmende Version von Biresin CR132 mit UL 94 V0-Klassifizierung (mit CH132-2) für die Produktion von Strukturteilen in Wet Lay-up.
	43	1,4	
	42	1,4	
	62	3,3	Flammhemmende Version von Biresin CR132 mit UL 94 V0-Klassifizierung (mit CH132-2) für die Produktion von Sichtteilen in Wet Lay-up.
	65	3,9	
	58	3,0	
	-	-	Flammhemmendes System für Wet Lay-up mit FAR25.853. Das Produkt entspricht dem ECS2185.20-Standard.



Von oben nach unten:

- Motorglider hergestellt von Schempp-Hirth mit Biresin® CR122.
- Biresin® CR82 mit optimierter Mischviskosität für Wet Lay-up.

	Dichte [g/cm³]	Härte (Shore)	Biegefestigkeit [MPa]	Wärmebeständigkeit	Beschreibung
	1,22	D 86	90	136 **	Auf Hochglanz polierbar; temperaturbeständig; styrolbeständig.
	2,10	D 92	78	> 100 **	Abriebfest; temperaturbeständig; gute Lösemittel-/Styrolbeständigkeit.
	1,74	D 89	75	85 ***	Gute Lösemittel-/Styrolbeständigkeit; kann glänzend poliert werden.
	1,75	D 85	73	> 150 ***	Hohe mechanische und Temperaturbeständigkeit

DETAILLIERTE INFORMATIONEN: INFUSION UND RTM-SYSTEME

HOCHLEISTUNGS-COMPOSITE-SYSTEME - INFUSION

A	B	Mischverhältnis [g]		Tg [°C]	Topfzeit, 100 g, RT [min]	Mischviskosität, RT [mPas]	Schlagzähigkeit [kJ/m ²]	Zug E-Modul [GPa]
		A	B					
Infusion								
Biresin CR80	CH80-1	100	30	88	45	400	84	2,9
	CH80-2			92	80	350	75	2,9
	CH80-6			85	190	230	68	3,0
	CH80-10			85	330	210	76	3,0
Biresin CR83	CH93-2	100	24	93	65	400	-	2,9
	CH83-2		30	84	60	155	93	3,0
	CH83-6			80	180	170	84	3,2
	CH83-10			81	300	155	83	3,1
Biresin CR120	CH120-3	100	30	113	130	240	55	2,8
	CH120-6			115	180	250	50	2,7
Biresin CR131	CH135-4	100	26	138	160	540	27	2,8
	CH132-5		28	136	140	410	46	2,7
	CH132-7		32	127	260	540	37	2,7
	CH135-8		21	138	260	360	29	2,8
Epolam 2092	2092	100	50	225	400*	550**	-	4,5***

* 500g, RT ** Brookfield LVT, RT *** Flexural E-Modulus [GPa]



Vacuuminfusion eines Rotorblattes mit Biresin® CR131.

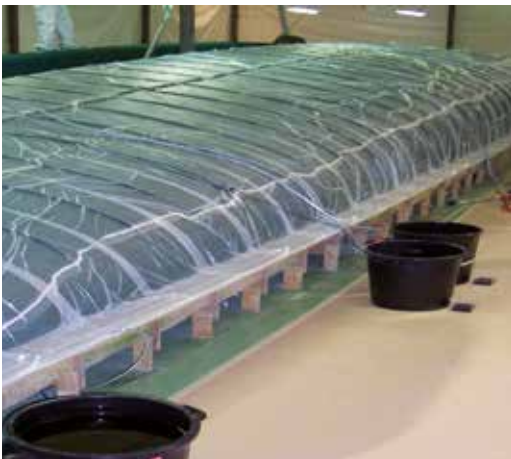
HOCHLEISTUNGS-COMPOSITE-SYSTEME - RTM

A	B	C	Mischverhältnis [g]			Tg [°C]	Topfzeit, 100 g, RT [min]
			A	B	C		
RTM							
Epolam 8064	8011	-	100	21	-	123	45*
	8012	-		25	-	140	130*
Biresin CR135	CH135-4	-	100	24	-	152	160
Biresin CR170	CH100-1	-	100	40	-	91	12
	CH125-1	-		25	-	116	24
	CH170-3	-		16	-	172	90
	CH135-4	-		24	-	153	140
	CH150-3	-			143	60	
Epolam 8180	8180	8180	49	100	1,25	185	25 - 30*

* 100 ml, RT ** Brookfield LVT, RT



	Zugfestigkeit [MPa]	Bruchdehnung [%]	Beschreibung
	78	7,1	GL-zugelassenes, modulares Standardsystem für Infusions- und Injektionsanwendungen mit 4 Härtern für eine Vielzahl an Verarbeitungszeiten und Tg-Potenzial bis zu 95 °C
	81	6,1	
	83	6,3	
	80	6,5	
	72	3,9	GL-zugelassenes, modulares Standardsystem mit einer extrem niedrigen Viskosität für Infusions- und Injektionsprozesse und einer niedrigen Tendenz zur Kristallisation. Speziell für große und/oder komplexe Teile geeignet.
	84	4,7	
	91	8,4	
	86	7,9	
	80	5,8	GL-zugelassenes, modulares Standardsystem für Infusions- und Injektionsprozesse mit 2 Härtern und einem Tg-Potenzial bis zu 115 °C.
	80	6,1	
	89	5,7	Standardsystem für Infusions- und Injektionsprozess mit 4 Härtern für eine Vielzahl an Verarbeitungszeiten und einem Tg-Potenzial bis zu 140 °C. (z.B. für Rotorblattformen)
	86	5,9	
	84	6,7	
	89	6,3	
	26	1,0	Hochtemperaturbeständiges System für Infusions- und Injektionsverfahren mit einem Tg von 225 °C.



Vakuuminfusion mit Biresin® CR131.

	Mischviskosität, RT, [mPas]	Schlagzähigkeit [kJ/m ²]	Zug E-Modul [GPa]	Biege E-Modul [GPa]	Zugfähigkeit [MPa]	Bruchdehnung [%]	Beschreibung
	320	-	3,4	2,6	72	4,0	Niedrigviskoses aminhärtendes Epoxidsystem, das eine ausgezeichnete Flexibilität und hohe Reaktivität aufweist.
	550	-	3,1	2,8	78	5,0	
	940	27	2,9	-	72	3,3	RTM-System, das eine hohe Oberflächenqualität für Carbonteile bietet (Class A).
	5.400	40	3,7	-	95	3,9	Hoch-Tg-System für RTM-Prozesse, das kurze Zykluszeiten (< 3 min.) in variothermen und isothermen Prozessen bietet. Geeignet für Teile, die den kathodischen Tauchlackierungsprozess durchlaufen. Ebenso geeignet für kontinuierliche Filament Winding-Abläufe.
	1.250	91	2,4	-	77	8,1	
	1.250	28	2,8	-	69	6,1	
	2.000	24	2,8	-	91	6,0	
	1.600	42	2,7	-	87	6,6	
	200**	-	3,4	2,1	70	9,0	Heißhärtendes Polyurethansystem für industrielle Composite-Anwendungen (z.B. verwendet für Kanaldeckel)



- v.l.n.r.:
- Biresin® CR80: Ideale Fließfähigkeiten und gute Tränkungeigenschaften.
 - Lightweight-Transporter von Carbon Truck & Trailer.
 - Monocoque des Lightweight-Transporters, produziert mit Biresin® CR120.
 - High Performance-Bob, hergestellt mit Biresin® CR83.

DETAILLIERTE INFORMATIONEN: FILAMENT WINDING UND PULTRUSIONSSYSTEME

HOCHLEISTUNGS-COMPOSITE-SYSTEME - FILAMENT WINDING + PULTRUSION

A	B	C	Chemische Zusammensetzung	Mischverhältnis [g]			T _g [°C]	Topfzeit, 100 g, RT [min]	Mischviskosität, RT [mPas]
				A	B	C			
Filament Winding + Pultrusion									
Biresin CR84	CH84-20	-	EP mit Aminen härtend	100	30	-	81	10	575
	CH120-6	-	EP mit Aminen härtend	100	28	-	104	5	850
Epolam 8064	2026	-	EP mit Aminen härtend	100	35	-	140	8 - 10	700
Biresin CR141	CH141	CA141	EP mit Anhydrid und Beschleuniger härtend	100	90	2	139	> 24	600
	CH142	-	EP mit Anhydrid und Beschleuniger härtend	100	100	-	119	> 24	320
Biresin CR144	CH141	CA141	EP mit Anhydrid und Beschleuniger härtend	100	90	2	140	12	800
Biresin CR144	CH141	CA144	EP mit Anhydrid und Beschleuniger härtend	100	90	1-4	155	> 24	800
Epolam 8079	8045	8090	Cycloaliphatisches EP mit Anhydrid und Beschleuniger härtend	100	115	0.5-2	205	> 48	200**

* 100 ml, RT ** Brookfield LVT, RT



Gasflasche von LUXFER GAS CYLINDERS hergestellt aus EPO 912.

	Schlagzähigkeit [kJ/m ²]	Zug E-Modul [GPa]	Zugfestigkeit [MPa]	Bruchdehnung [%]	Beschreibung
	76	3,6	89	5,7	Mit Härtern CH84-20 und CH120-6: Thixotropes GL-zugelassenes System für Filament Winding. Aminhärtendes System mit sehr langer Verarbeitungszeit und guten Tränkungeigenschaften.
	32	3,2	85	4,2	
	-	2,6	74	5,0	System mit niedriger Viskosität bei RT und langer Topfzeit bei erhöhten Temperaturen. Das ausgehärtete System weist ausgezeichnete mechanische, dynamische und thermische (heiß/nass) Eigenschaften und gute chemische Beständigkeit auf. Tg bis zu 140 °C
	18	3,2	78	3,3	Anhydridhärtendes System mit GL-Zulassung für die Herstellung von kohlefaserverstärkten Teilen. Speziell geeignet für Pultrusionsprozesse (z.B. Druckwalzen, Rohre, Hochleistungsprofile). Mit dem Härter CH142 kann es als 2-Komponentensystem verwendet werden.
	14	3,6	73	2,2	
	15	3,0	80	3,5	Anhydridhärtendes System für die Produktion von kohlefaserverstärkten Teilen. Vor allem geeignet für den Pultrusionsprozess (z.B. Druckwalzen, Rohre, Hochleistungsprofile).
	15	2,9	98	6,4	Anhydridhärtendes System. GL-Zulassung für die Produktion von faserverstärkten Teilen. Besonders geeignet für den Pultrusionsprozess mit Glasfasern aufgrund seiner hohen Bruchdehnung (für z.B. Druckwalzen, Rohre, Hochleistungsprofile).
	-	3,0	52	2,2	Heißhärtendes System mit einem sehr hohen Tg bis zu 205 °C.



v.l.n.r.
 ■ Mae West-Skulptur in München (Effnerplatz) hergestellt mit Biresin® CR84.
 ■ Segment eines 40 m-Rohres, das bei der Mae West-Skulptur verwendet wurde.



STRUKTURKLEBSTOFFE FÜR COMPOSITE-MATERIALIEN

KLEBSTOFFE

In den letzten 70 Jahren haben wir für eine Vielzahl von hochgefragten Märkten auf weltweiter Basis perfekt passende Polyurethan- und Epoxid-Klebstoffsysteme formuliert. Heute bieten wir hochwertige High End-Klebstoffe für die Automobilindustrie, Luftfahrt, Yacht- und Bootsbau, allgemeine Industrie sowie für Windkraftanlagen.

POLYURETHANE - STRUKTURVERKLEBUNGEN FÜR UNTERSCHIEDLICHE MATERIALIEN UND SCHLAGZÄHIGKEIT

Wir bieten ein besonderes Sortiment an 2K-PU-Klebstoffen mit einer einzigartigen Balance zwischen strukturellen Eigenschaften und Belastbarkeit. PU-Klebstoffe werden verwendet, wenn unterschiedliche Materialien miteinander

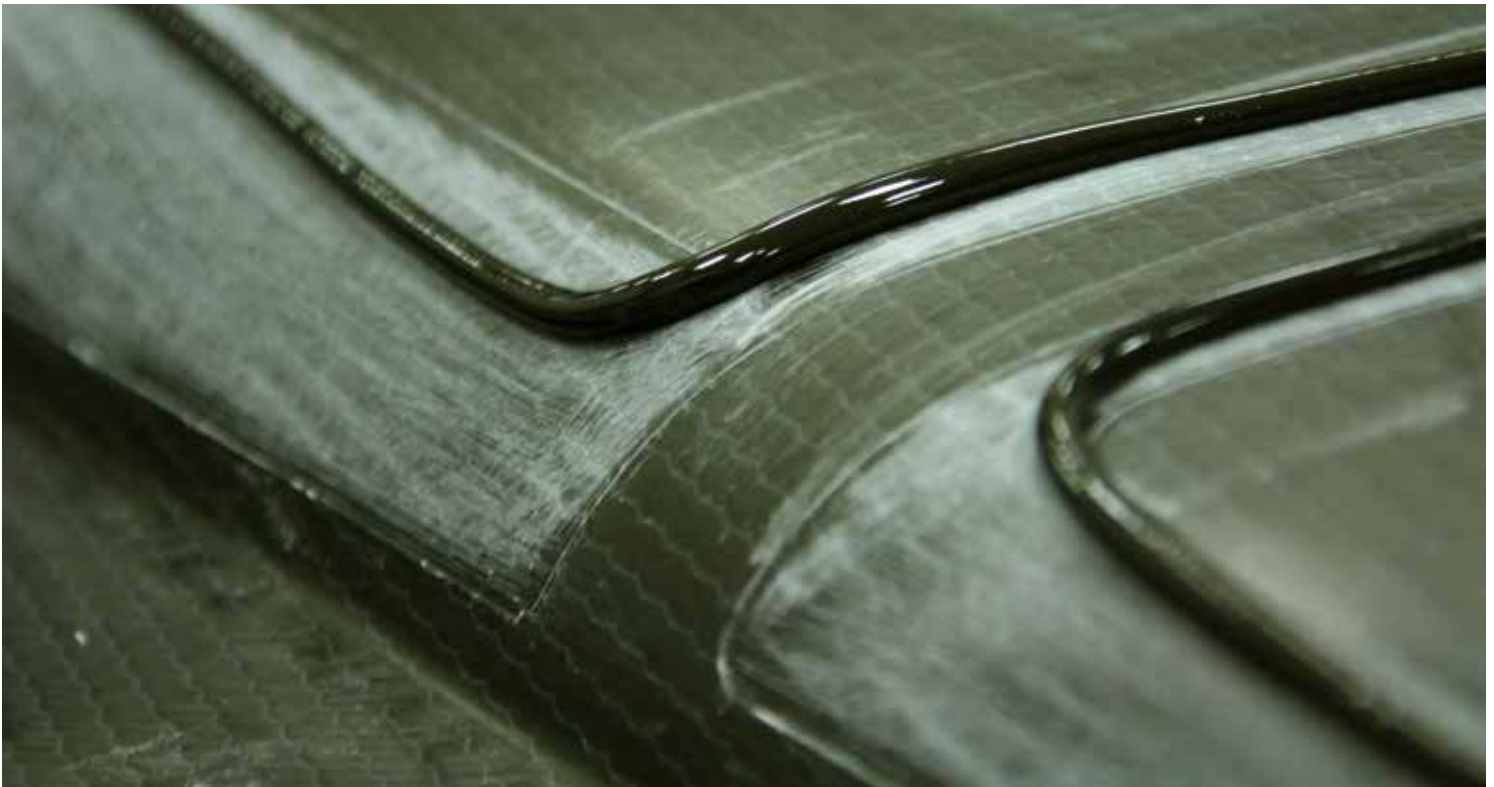
verbunden werden sollen (CTE-Dämpfung) oder wenn hohe Schlagzähigkeit gefordert ist.

EPOXIDE - STRUKTURVERKLEBUNGEN MIT HOHEM E-MODUL ODER TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT

Strukturelle EP-Klebstoffe passen für Anwendungen, bei denen Festigkeit benötigt wird. Sie behalten auch bei Temperatursteigerungen und unter chemischer Belastung ihre guten Leistungen.

METHACRYLATE - VIELZWECKVERKLEBUNGEN

MMA-Klebstoffe werden für das Verkleben von Metall oder Plastik empfohlen oder wenn die Einsatzbedingungen (wie Temperatur) nicht gleichmäßig sind. Diese spezielle Chemie erlaubt eine Aushärtung bei niedrigen Temperaturen.



f.l.t.r.

- Carbon body sport car bonding. Adekit A252: structural 2 components PU adhesive with high peel and elongation.
- Carbon part bonding.
- Bonding with H9952 on the skin on honeycomb (nomex or alu).



FLEXIBLE UND HALBSTEIFE STRUKTURKLEBSTOFFE:

- Kombination von Flexibilität & Strukturfestigkeit
- Großes Sortiment an Viskositäten passend zu Ihren Anwendungen
- Vertikal, dick, schnell, Roboterauftrag, dünne Lagen oder spaltfüllend
- Schlagfest, vibrationsdämpfend
- Geprüft auf die Leistung und Beständigkeit der Verbindung von der Bahn-, Automobil- und Flugzeugindustrie
- Hohe Schälfestigkeit

STRUKTURKLEBSTOFFE MIT HOHEM E-MODUL UND CHEMISCHER BESTÄNDIGKEIT:

- Große Auswahl an offenen Zeiten, anpassbar an die Größe Ihrer Teile, und Viskositäten entsprechend Ihrer Anwendung: Vertikal, dünner Auftrag oder Injektion
- Herausragende Alterungsbeständigkeit (Feuchtigkeit, Temperatur, Lösungsmittel oder UV)
- Hand- oder maschineller Auftrag

ÜBERBLICK KLEBSTOFFE

► Detaillierte Informationen auf Seite 18/19

	Offene Zeit	LSS (MPa)	Schälfestigkeit (N/mm)	Bruchdehnung (%)	Anwendung, Beschreibung
PU					
A 280 A 290	10' 3'	16	12	80	Strukturelle Verklebung von Spoilern, Metalleinsätzen/-köpfen mit Verbundwerkstoffen. Vibrationsdämpfend. Gute chemische Resistenz. Kurze Handlingzeit mit geringer Erwärmung. Schlagzähigkeit: 30 N/mm
A 252	8'	11	9	300	Nicht tropfendes pastöses Produkt für vertikale Anwendungen und zum Füllen von irregulären Fugen. Schnellhärtendes Produkt zur Reduktion der Fügezeit. Hochflexibel. Schlagzähigkeit: 50 N/mm
A 257	5'	5	10	350	Empfohlen für die Verklebung von sensiblen Plastikteilen, da der Klebstoff der Klebnaht-Durchzeichnung bei dünnen Teilen entgegenwirkt (Thermoplaste, Verbundwerkstoffe). Flexibles Produkt. Kurzes Handling mit begrenzter Erhitzung. Schlagzähigkeit: 55 N/mm
A 236	30'	14	4	60	Erlaubt die Produktion mit Spalten bis zu 40 mm und Verklebungen mit großen Dimensionen (Deck/Rumpf, LKWs, Rotorblätter). In verschiedenen Reaktivitäten und Farben (weiß/grau) erhältlich. Lloyd's registriert.
H 6236	120'	14	4	60	Spezielle Version des A 236 für Mischung per Hand, gebrauchsfertig verpackt.
H 6235	30' 60'	13	6	5	Verklebung großer Dimensionen. Füllt Spalten. Wird in der Industrie zur Verbindung großer Teile verwendet.
MMA					
A 300-1 A 310-1	5' 10'	24	9	40	Sehr gute mechanische und Wärmeleistungsfähigkeit bis zu 120 °C. Vielzweckprodukte mit thermoplastischem Aspekt. Produkt kann verschiedene Werkstoffe verkleben.
EP					
A 130	6'	24	9	40	Schnellhärtend bei Raumtemperatur. Verwendbar für Injektion. Verklebung von Substraten wie Verbundwerkstoffe, Metall, Holz, Beton.
A 140	40'	21	5	2	Vielseitig mit sehr guter mechanischer Performance. Pastöses, nicht absackendes Spaltenfüllmaterial. Schlagzähigkeit: 10 N/mm
A 155	120'	22	3	8,5	Pastöser Konstruktionsklebstoff mit langer Topfzeit. Für große Composite-Teile, Reparatur und Wartung. Gute mechanische Performance sowie chemische und Temperaturbeständigkeit. Schlagzähigkeit: 15 N/mm
H 9011	100'	24	5	9	Flüssiger Vielzweckklebstoff. Verklebt die meisten Substrate. Für unterschiedlichste Materialien in verschiedenen industriellen und handwerklichen Anwendungen geeignet.
H 9951	50'	26	4	10	Ungefüllter Klebstoff zur Verklebung großer Oberflächen (z.B. Paneele), wenn sowohl mechanische als auch Alterungs- und hohe Schälfestigkeit benötigt wird. T für das thixotrope Produkt (heißhärtend). Verwendung in der Bahnindustrie.
H 9952	120'	26	6	5	Hohe Scher-/Schäl- und Alterungsbeständigkeit. Mit Nanopartikeln gefüllt. Kurze Handlingzeit mit geringer Erwärmung. Selbstverlöschend. Verwendung in der Bahn- und Flugzeugindustrie.

DETAILLIERTE INFORMATIONEN: STRUKTURKLEBSTOFFE

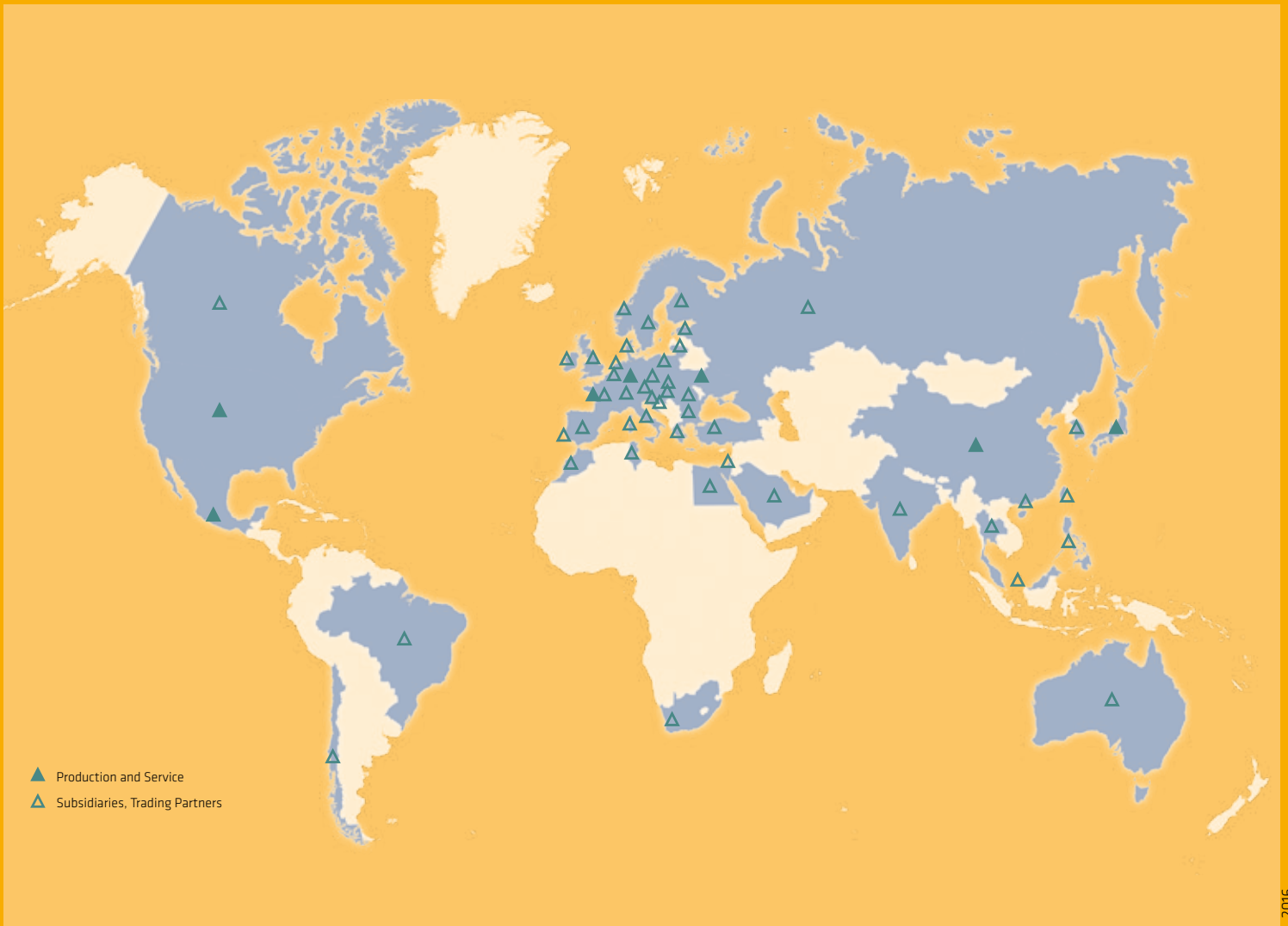
STRUKTURKLEBSTOFFE

	Anwendung, Beschreibung	Farbe	flüssig	viskos	pastös	Offene Zeit	Härte (Shore)	Viskosität (Pa.s)	Handlingzeit	Scherfestigkeit auf Alu (MPa)
PU										
H 6235	Verklebung großer Dimensionen. Füllt Spalten. Wird in der Industrie zur Verbindung großer Teile verwendet.	grau			x	30' 60'	D 45	100	4 h 5 h	13
A 236 H 6236	Erlaubt die Produktion mit Spalten bis zu 40 mm und Verklebungen mit großen Dimensionen (Deck/Rumpf, LKWs, Rotorblätter). In verschiedenen Reaktivitäten und Farben (weiß/grau) erhältlich. Lloyd's registriert.	hellbraun			X	30' 90' 120'	D 60	pastös	2,5 h 5 h 6 h	14
A 252	Nicht tropfendes pastöses Produkt für vertikale Anwendungen und zum Füllen von irregulären Fugen. Schnellhärtendes Produkt zur Reduktion der Fügezeit. Hochflexibel. Schlagzähigkeit: 50 N/mm	schwarz			x	8'	A 70	600	60'	11
A 257	Empfohlen für die Verklebung von sensiblen Plastikteilen, da der Klebstoff der Klebnaht-Durchzeichnung bei dünnen Teilen entgegenwirkt (Thermoplaste, Verbundwerkstoffe). Flexibles Produkt. Kurzes Handling mit begrenzter Erhitzung. Schlagzähigkeit: 55 N/mm	schwarz			x	5'	A 50	pastös	90' (2')	5
A 280 A 290	Strukturelle Verklebung von Spoilern, Metalleinsätzen/-köpfen mit Verbundwerkstoffen. Vibrationsdämpfend. Gute chemische Resistenz. Kurze Handlingzeit mit geringer Erwärmung. Schlagzähigkeit: 30 N/mm	hellbraun/ schwarz			x	10' 3'	D 48	150	45' (11') 10' (5')	16
MMA										
A 300-1 A 310-1	Sehr gute mechanische und Wärmeleistungsfähigkeit bis zu 120 °C. Vielzweckprodukte mit thermoplastischem Aspekt. Verschiedene Werkstoffe verklebbar.	hellbraun			x	5' 10'	D 75	pastös	20' 45'	24
EP										
A 130	Schnellhärtend bei Raumtemperatur. Verwendbar für Injektion. Verklebung von Substraten wie Verbundwerkstoffe, Metall, Holz, Beton.	transparent		x		6'	D 80	45	15'	27
A 140	Vielseitig mit sehr guter mechanischer Performance. Pastöses, nicht absackendes Spaltenfüllmaterial. Schlagzähigkeit: 10 N/mm	hellbraun/ schwarz			x	40'	D 80	430	4 h 30'	21
A 155	Pastöser Konstruktionsklebstoff mit langer Topfzeit. Für große Composite-Teile, Reparatur und Wartung. Gute mechanische Performance sowie chemische und Temperaturbeständigkeit. Schlagzähigkeit: 15 N/mm	weiß			x	120'	D 84	160	8 h	22
H 9011	Flüssiger Vielzweckklebstoff. Verklebt die meisten Substrate. Für unterschiedlichste Materialien in verschiedenen industriellen und handwerklichen Anwendungen geeignet.	transparent	x			100'	D 80	45	7 h	24
H 9951	Ungefüllter Klebstoff zur Verklebung großer Oberflächen (z.B. Paneele), wenn sowohl mechanische als auch Alterungs- und hohe Schälfestigkeit benötigt wird. T für das thixotrope Produkt (heißhärtend). Verwendung in der Bahnindustrie.	hellrosa	x			50'	D 75	9	6 h	26
H 9952	Hohe Scher-/Schäl- und Alterungsbeständigkeit. Mit Nanopartikeln gefüllt. Kurze Handlingzeit mit geringer Erwärmung. Selbstverlöschend. Verwendung in der Bahn- und Flugzeugindustrie.	schwarz			x	120'	D 85	180	8 h	26



Verklebung von SMC-Teilen mit ADEKIT A 280.

	Schäl- festigkeit (kN/m)	Bruch- dehnung (%)	Substrate								Beständigkeit					50 ml	400 ml	andere Größen	Industrie- packungen	
			Eisen- metalle	NE-Metalle	Verbund- werkstoffe, Lamine	Thermo- plaste	Clas, Keramik	Schaum- stoffe (PU, PS)	Elastomere, Gummi	Polyure- thane (hart)	Temperatur	Chemisch	Wasser	Scherbean- spruchung	Schälbean- spruchung					Alterung
	6	5	++	++	++	+	0	++	0	+	+	0	++	++	+	+				Drum
	4	60	++	++	++	0	0	++	0	+	+	++	++	++	+	++				Drum
	9	300	0	+	++	+	++	+	++	+	0	0	++	0	++	+	x	x		Drum: H6252
	10	350	+	+	++	++	++	++	0	+	+	+	++	+	++	++		x		Drum: H 6257
	12	80	+	+	++	+	+	+	+	++	+	+	++	++	++	+	x	x		Drum: H 6280 Drum: H 6290
	9	40	++	++	++	++	0	0	0	0	++	+	++	++	+	++	x	x		Drum
	3	3	+	+	+	0	+	++	0	++	0	0	+	++	0	+	x		200 ml	Kit & Drum: H 9930
	5	2	++	++	++	0	++	++	0	++	++	+	++	++	+	+	x	x		Kit & Drum: H 9940 / H 9945
	3	8,5	+	+	++	0	+	++	+	++	++	+	++	++	0	++			420 ml	Drum: H 9955
	5	9	++	++	++	+	+	++	+	+	+	+	++	++	+	++	x	x	200 ml	Kit & Drum
	4	10	++	++	++	+	+	+	0	++	++	+	+	++	+	++				Kit & Drum
	6	5	++	++	++	+	0	++	0	+	++	++	++	++	+	++	x		420 ml	Drum



GLOBAL SOLUTIONS – LOCAL 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 in:
www.sikaaxson.de oder www.sikaaxson.com



Sika Deutschland GmbH – SikaAxson

Stuttgarter Strasse 139
D-72574 Bad Urach

Tel.: + 49 (0) 7125 940 492
Fax: + 49 (0) 7125 940 401
E-Mail: tooling@de.sika.com
www.sikaaxson.com



BUILDING TRUST

