BUILDING TRUST

PRODUKTDATENBLATT

SikaBiresin® SC390

EPOXID-MODELLPASTE

ANWENDUNGEN

- Herstellung von Modellen und Urmodellen

HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Gutes Oberflächenprofil
- Gutes Verhalten auf vertikaler Unterkonstruktion bis zu 30 mm
- Kurze Aushärtezeit auch bei 2 mm Schichtstärke
- Gute Temperaturbeständigkeit
- Niedriger CTE: gute Maßgenauigkeit

BESCHREIBUNG

Basis	Zweikomponentiges Epoxidharz-System
Komponente A	**SikaBiresin® SC390**, Epoxidharz, grau
Komponente B	**SikaBiresin® SC390**, Amin, weiß
Reparatur	**SikaBiresin® SC390** (A) mit **SikaBiresin® GC11** (B)

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

		Harz (A)	Härter (B)
Komponenten		**SikaBiresin® SC390**	**SikaBiresin® SC390**
Viskosität, 25 °C	Pa.s	800	800
Dichte, 25 °C	g/cm³	1,06	1,06
Mischungsverhältnis A : B	nach Gewicht	100	100
		Mischung	
Farbe		Grau	
Viskosität, 25 °C	Pa.s	800	
Dichte, 23 °C	g/cm³	1,08	

MECHANISCHE UND THERMISCHE EIGENSCHAFTEN

(ca. Werte nach 24 Stunden / 25 °C + 16 Stunden / 80 °C)

Auftragsstärke			**30 mm**	**15 mm**
Shore Härte - 24 Stunden / 25 °C - 16 Stunden / 80 °C	ISO 868	D1 / D15	73 / 71 75 / 74	69 / 65 75 / 74
Biegemodul	ISO 178	MPa	2.000	
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	36	
Zug E-Modul	ISO 527	MPa	2.400	
Zugfestigkeit	ISO 527	MPa	21	
Bruchdehnung	ISO 527	%	2,2	
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	36	

THERMISCHE UND SPEZIFISCHE EIGENSCHAFTEN

(ca. Werte nach 24 Stunden / 23 °C + 16 Stunden / 60 °C)

Auftragsstärke			**30 mm**	**15 mm**
Wärmeformbeständigkeit	ISO 75	°C	**78**	
Glasübergangstemperatur (Tg) - 24 Stunden / 25 °C - 16 Stunden bei 60 °C / 80 °C	ISO 11359	°C	71 83 / 89	54 82 / 91
Wärmeausdehnungskoeffizient - 24 Stunden / 25 °C - 16 Stunden bei 60 °C / 80 °C	ISO 11359	10^{-6} K^{-1}	59 53 / 55	61 59 / 58

EXOTHERME SPITZEN UND AUSHÄRTEZEIT *

Schichtstärke (mm)	Produkttemperatur (°C)	Dauer der exothermen Spitze (Min)	Temperatur der exothermen Spitze (°C)	Bearbeitbar nach (Stunden)	Linearer Schwund (mm/m)
30	29	140	82	12	< 1
15	29	140	46	16	< 1
2	29	200	35	20	-

* Raumtemperatur: 25 °C – auf Trägermaterial Polystyrol

REPARATUR

Reparaturmischung		**SikaBiresin® SC390** (A) mit **SikaBiresin® GC11** (B)
Farbe		Grau
Mischungsverhältnis A : B	nach Gewicht	100 : 15
Topfzeit, RT	60 g	10 – 15 Minuten
Abbindezeit, RT (bearbeitbar)	3 mm Schichtstärke	270 Minuten
Abbindezeit, RT (bearbeitbar)	10 mm Schichtstärke	90 Minuten

VERPACKUNGSEINHEITEN

■ Harz (A), **SikaBiresin® SC390**	45 kg / 195 kg
■ Härter (B), **SikaBiresin® SC390**	45 kg / 195 kg
■ Härter (B), **SikaBiresin® GC11**	0,5 kg / 12 x 0,05 kg

VERARBEITUNG

- Die Material- und Verarbeitungstemperatur, die Temperatur der Form oder des Urmodells muss zwischen 18 °C und 25 °C liegen.
- Während des Pastenauftrags ist der Schlauch mit der Düse senkrecht zum Trägermaterial zu führen. Dabei ist es wichtig, die einzelnen Pastenraupen überlappend aufzutragen.
- An senkrechten Flächen empfehlen wir, erst eine dünne Pastenschicht mit dem Spatel aufzutragen, um die Haftung auf dem Trägermaterial zu verbessern.
- Bei Über-Kopf-Auftrag empfehlen wir eine max. Schichtstärke von 30 mm.
- Hinweis: Die Exothermie ist meistens abhängig vom Maschinentyp. Weitere Faktoren sind: Raumtemperatur, Isolierungseigenschaften des Trägermaterials, Temperatur der Mischung (bedingt durch Mischertyp dynamisch o. statisch), Mischgeschwindigkeit, Leistung und Auftragsstärke der Paste auf dem Trägermaterial.
- Bei der Verwendung vom dynamischen Mischer kontaktieren Sie uns bitte für weitere Informationen.
- Zur schnellen Reparatur von Oberflächendefekten auf gefrästen Oberflächen aus SikaBiresin® SC390 empfehlen wir die Verwendung der A-Komponente in Mischung mit SikaBiresin® GC11 (B). Topf- und Abbindezeit sind abhängig vom Mischungsvolumen und der aufgetragenen Schichtstärke (siehe Angaben oben).
- Angebrochene Gebinde sind stets sofort wieder feuchtigkeitsdicht zu verschließen.
- Das Restmaterial muss so schnell wie möglich aufgebraucht werden.
- Ein Tempern des entformten Bauteils kann die endgültigen mechanischen Eigenschaften verbessern.
- Abhängig von der Geometrie und dem Gewicht des Bauteils wird beim Tempern eine entsprechende Stützvorrichtung empfohlen.

LAGERBEDINGUNGEN

Mindesthaltbarkeit	■ Harz (A), **SikaBiresin® SC390**	9 Monate
	■ Härter (B), **SikaBiresin® SC390**	9 Monate
	■ Härter (B), **SikaBiresin® GC11**	12 Monate
Lagertemperatur	■ Harz (A), **SikaBiresin® SC390**	15 °C – 25 °C
	■ Härter (B), **SikaBiresin® SC390**	15 °C – 25 °C
	■ Härter (B), **SikaBiresin® GC11**	15 °C – 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 CH AG & Co KG
Business Unit Industry
Stuttgarter Straße 139
72574 Bad Urach
Phone: +49 7125 940-7692
E-Mail: industry@de.sika.com
Website: www.sika.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

Sika S.A.U.
Carretera de Fuencarral, 72
28108 Alcobendas (Madrid) - SPAIN
Phone: +34 916 572 375
E-Mail: pedidos.sika@es.sika.com
Website: esp.sika.com

Sika Italia S.p.A.
Via Luigi Einaudi 6
20068 Peschiera Borromeo (MI) - Italy
Phone. +39 02 54778111
Fax +39 02 54778 119
E-Mail: info@sika.it
Website: www.sika.it

Sika Limited
Head Office, Watchmead – Welwyn
Garden City – AL7 1BQ – United Kingdom
Phone: +44 1707 394444
E-Mail: industry-sales@uk.sika.com
Website: www.gbr.sika.com

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 Industry – Tooling, Resins and Marine
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.sikaindustry.com

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 MEXICANA SA de CV
Av. Gustavo Baz #309 Centrum Park
54060 Tlanepantla Estado de MEXICO
Phone: +52 442 238 5800
E-Mail: roman.octavio@mx.sika.com

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: industry@cn.sika.com
Website: www.sika.cn

Sika Japan Ltd.
Akasaka-K-Tower 7F, 1-2-7, Moto-Akasaka, Minato-ku,
Tokyo · Tokyo · Tokyo · 107-0051 · Japan
Phone: +81 3-6433-2101
Fax: +81 3 6433 2102
E-Mail: advanced-resins@jp.sika.com
Website: www.jpn.sika.com

SIKA INDIA PVT LTD,
Plot No. Pap-V-90/1,
Chakan Industrial Area,
Phase-II, Vasuli, Khed, PUNE,
Maharashtra – 410501
E-Mail: info.india@in.sika.com