

COMPOSITE-LÖSUNGEN FÜR HÖCHSTE ANSPRÜCHE

HOCHLEISTUNGSSYSTEME AUF EPOXID- UND POLYURETHANBASIS

BUILDING TRUST



GEMEINSAM MEHR BEWEGEN

LÖSUNGSKOMPETENZ IN PUR- UND EP-HARZEN – WELTWEIT VOR ORT

IHR MEHRWERT

Zuverlässigkeit und Sicherheit

Sika Advanced Resins 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 75 Jahren intensiver Erfahrung in der Entwicklung hochwertiger PUR- und EP-Harze. Mit innovativen, lösungsspezifisch abgestimmten Produktsystemen auf PUR- und EP-Basis begleiten wir Sie systematisch zum Ziel.

Flexibilität und ganzheitliche Lösungen

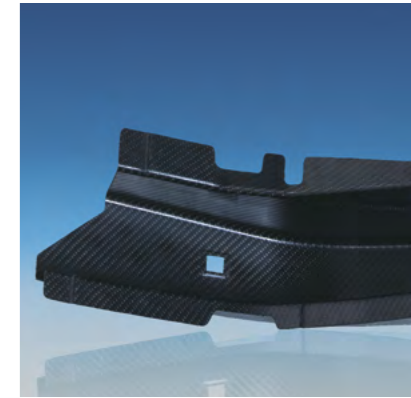
Das umfassendere, ganzheitlichere Produktangebot von Sika Advanced Resins eröffnet Ihnen eine Lösungsvielfalt nach Maß. So individuell wie die zu lösende Aufgabe.

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.



„Als weltweit führender Hersteller von Tooling und Composites Produkten bieten wir unseren Kunden erstklassige, innovative und maßgeschneiderte Lösungen. Kundennähe ist nicht nur ein Wort für uns: weltweite Produktion und die Unterstützung durch Experten vor Ort ist die Basis unseres Erfolgs. Wir freuen uns darauf, gemeinsam mit unseren Kunden neue und beste Lösungen zu erarbeiten.“

MORTEN MUSCHAK
Head Sika Advanced Resins

INDIVIDUELLE LÖSUNGEN FÜR ...

- Automobilbranche
- Transportindustrie
- Sport und Freizeit
- Industrielle Anwendungen
- Boots- und Yachtbau
- Luft- und Raumfahrt
- Erneuerbare Energien

Sika Advanced Resins IST MIT ÜBER 75 JAHREN ERFAH-RUNG der weltweit führende Hersteller von Hochleistungsharzen, Platten und Pasten für den Modell- und Formenbau. Sika Advanced Resins liefert maßgeschneiderte Komplettlösungen für die Composite-Industrie, vom Modell über die Form und das Bauteil bis hin zum passenden Strukturklebstoff. Darüber hinaus bietet Sika Advanced Resins Verguss-Systeme und Funktionsbeschichtungen für Filter und elektrische Komponenten. Sika Advanced Resins erwirtschaftet mit 450 Mitarbeitern einen jährlichen Umsatz von CHF 150 Millionen. Sika Advanced Resins ist Teil der Sika AG, die ihren Firmensitz in Baar, Schweiz, hat. Sika besitzt weltweit Tochterunternehmen mit über 200 Produktionsstätten in 101 Ländern. Rund 19.500 Mitarbeiter erwirtschafteten 2018 einen Jahresumsatz von CHF 7.1 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 Pultrusions-Systeme	14
Klebstoffe für Composite-Materialien	16
Detaillierte Informationen: Klebstoffe	18

BLOCKMATERIAL UND PASTEN FÜR MODELLE UND FORMENBAU

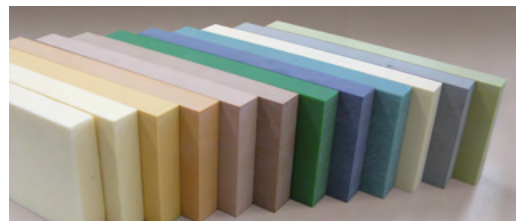
Wir bieten Ihnen ein umfangreiches Sortiment an anwendungsorientierten Systemlösungen, bestehend aus speziellen Modell- und Werkzeug-Platten sowie passenden Klebstoffen und Füllspachteln. Die Platten basieren auf Polyurethan (PUR) und Epoxid (EP) und finden Verwendung für die Konstruktion von Modellen, Formen und Werkzeugen. Speziell für sehr große Modelle und Formen, zum Beispiel in der Wind- oder Bootsbauindustrie, bieten wir Ihnen vielseitige EP- und PUR-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 1,3 kg/dm³ auszuwählen. Das breite Sortiment an unterschiedlichen Dichten bietet Ihnen für nahezu jede Anwendung die passende Platte in puncto Oberflächenqualität und mechanischer Eigenschaften. Besonders EP-Platten bieten eine hohe Temperaturbeständigkeit verbunden mit ausgezeichneter Dimensionsstabilität aufgrund eines niedrigen CTE und können für Prepreg-Anwendungen verwendet werden.

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.



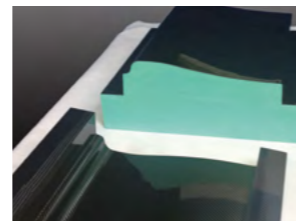
Plattenmaterial in verschiedenen Dichten und Leistungsqualitäten



CNC-Fräsen eines leichten PUR-Blocks



Ein niedriger CTE bietet eine hohe Dimensionsstabilität



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



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

BLOCKMATERIAL ▶ Detaillierte Informationen auf Seite 6/7					
	für Modelle	für Formenbau	Dichte [g/cm ³]	Farbe	Beschreibung
PUR					
SikaBlock® M80	○		0,08	gelblich	Platten niedriger Dichte mit feiner, dichter, nicht sandender Oberfläche; leicht zu bearbeiten bei geringer Staubentwicklung beim Fräsen; ▶ einfache große Modelle/Formen, Backups/Verstärkungsstrukturen
SikaBlock® M330	○		0,25	siena	
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	○	○	0,70	hellbraun	
SikaBlock® M1000	○	○	1,00	weiß	Platten mit dichter, glatter Oberfläche und höherer Druck- und Kantenfestigkeit; ▶ Modelle und Formen für größere Stückzahlen
SikaBlock® M945	○	○	1,35	grün	
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
- bedingt geeignet

MODELLPASTEN ▶ Detaillierte Informationen auf Seite 6/7				
	für Modelle	für Formenbau	Dichte [g/cm ³]	Beschreibung
PUR				
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
- bedingt geeignet

DETAILLIERTE INFORMATIONEN: BLOCKMATERIAL UND PASTEN

BLOCKMATERIAL												
	Dichte [g/cm ³]	Farbe	Dimensionen [mm]; [ltr]	Klebstoff	Härte (Shore)	Biege E-Modul [MPa]		Biegefestigkeit [MPa]	Druckfestigkeit [MPa]	CTE, αT [1/K]	Temperaturbeständigkeit °C	Beschreibung
PUR												
SikaBlock® M80	0,08	gelblich	2.000 x 1.000 x 100; 200 2.000 x 1.000 x 200; 400	Labelite Glue oder Kleber orange	A 28	-		1,0	0,7	40 x 10 ⁻⁶	115*	Platten niedriger Dichte mit feiner, dichter, nicht sandender Oberfläche; leicht zu bearbeiten mit nur geringer Staubentwicklung beim Fräsen; ► einfache große Modelle/Formen, Backups/Verstärkungs-konstruktionen
SikaBlock® M330	0,25	siena	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	-		5,4	3,8	60 x 10 ⁻⁶	75*	
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	-		12	10	55 x 10 ⁻⁶	65*	
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	Kleber braun oder Prolab Glue	D 58	750		18 - 20	16 - 18	55 x 10 ⁻⁶	75 - 80**	Platten mittlerer Dichte mit feiner, dichter Oberfläche; gute Druckfestigkeit und Kantenstabilität; ► Formen und Werkzeuge für kleinere Stückzahlen
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		26	25	55 x 10 ⁻⁶	90**	
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		48	47	55 x 10 ⁻⁶	85**	Platten mit dichter, glatter Oberfläche und höherer Druck- und Kantenfestigkeit ► Modelle und Formen für größere Stückzahlen
SikaBlock® M945	1,30	grün	1.000 x 500 x 30; 15 1.000 x 500 x 50; 25 1.000 x 500 x 75; 37,5 1.000 x 500 x 100; 50	Kraftkleber Thix oder Kleber grün	D 83	3.400		100	95	65-70 x 10 ⁻⁶	80**	
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 / H 8973	D 75	2.500		30	50	35 - 45 x 10 ⁻⁶	130*	EP-Platten mittlerer Dichte mit feiner, dichter Oberfläche; hohe Temperaturbeständigkeit und niedriger CTE; ► für Prepreg-Mastermodelle und -Formen
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 / H 8973	D 73	2.200		30	50	35 - 45 x 10 ⁻⁶	125*	

MODELLBAUPASTEN															
A	B	Mischverhältnis [g]		Dichte [g/cm ³]	Farbe	Viskosität [mPas]			Topfzeit nach Auftrag durch Maschine [min]	Bearbeitbar nach [h]	Füllspachtel	Härte (Shore)	Biegefestigkeit [MPa]	Tg-Wert [°C]	Beschreibung
		A	B			A	B	Mischung							
PUR															
Biresin® M72	M70	100	45	0,9	braun	15.000	175	pastös nach 10 - 15 sec	10 - 15	> 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
EP															
SC 175	SC 175	100	100	0,63	hellgrau	pastös	pastös	pastös	180	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
SC 380	SC 380	100	100	0,82	grau	pastös	pastös	pastös	150	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
SC 390	SC 390	100	100	1,06	grau	pastös	pastös	pastös	140	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

*Tg (°C) **HDT (°C)

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

Sika Advanced Resins Hochleistungs-Composite-Harze sind speziell auf die Herstellung hochwertiger Composite-Teile abgestimmt. Sie kommen sowohl in der Teileproduktion als auch in der Formenherstellung in den unterschiedlichsten Industrien vor.

Sika Advanced Resins Composite-Harze erfüllen höchste Produktionsstandards, Prozesseffizienz und Anforderungen für das Endprodukt.

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

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

Passende Gelcoats für den Formenbau finden Sie auf Seite 9 im Überblick.

GELCOATS

Sika Advanced Resins Gelcoats sind sehr leicht aufzutragen. Sie wurden eigens formuliert, um die speziellen Bedürfnisse von Formen und Werkzeugen für Composite-Anwendungen zu erfüllen. Sie sind beständig gegenüber äußeren Einflüssen wie mechanische, thermische 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	schwarz	> 150*	Hochtemperaturbeständig.

*Tg (°C) ** HDT (°C)

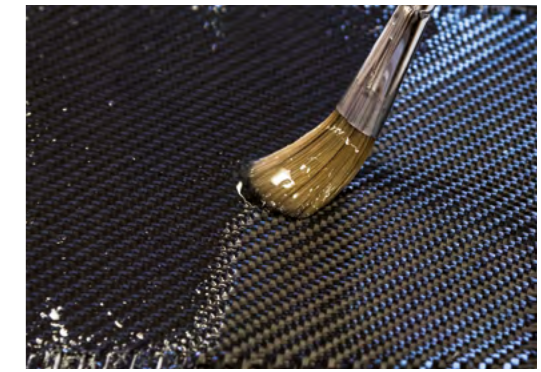
ÜBERBLICK COMPOSITE-SYSTEME [▶ Detaillierte Informationen auf Seite 10-15](#)

	Wet Lay-Up (+ optional Vakuumverfahren)	Vakuuminfusion	RTM	Pressverfahren	Filament Winding	Pultrusion	Tg [°C]	Beschreibung
RSF 816G	●						75	Klares System für transparente Lamine und gute UV-Stabilität. Bietet eine glänzende Oberfläche (z. B. für Surfbretter).
Biresin® CR80	○	●	○				85-95	GL-zugelassenes, modulares Standardsystem für Infusions- und Injektionsanwendungen mit 4 Härtern für eine Vielzahl an Verarbeitungszeiten und Tg-Potenzial bis zu 95 °C.
Biresin® CR82	●			○			80-90	GL-zugelassenes, modulares Standardsystem für Wet Lay-up mit 4 Härtern für eine Vielzahl an Verarbeitungszeiten und Tg-Potenzial bis zu 90 °C.
Biresin® CR83		●	○				80-95	GL-zugelassenes, modulares Standardsystem mit extrem niedriger Viskosität und niedriger Tendenz zu kristallisieren. Speziell für große und/oder komplexe Teile.
Biresin® CR84 / CH84-20, CH120-6	○			○	●		80-105	Mit Härtern CH84-20 und CH120-6: Thixotropes, GL-zugelassenes System für Filament Winding mit sehr langer Verarbeitungszeit u. guten Tränkungeigenschaften.
Biresin® CR84 / G30, S12	○			●			95-110	Mit Härtern G30 und S12: Speziell geeignet für Pressverfahren, um verschiedene Substrate miteinander zu verbinden (z. B. für Ski und Snowboards).
Biresin® CR120		●	○				110-115	GL-zugelassenes, modulares Standardsystem für Infusions- und Injektionsverfahren mit 2 Härtern und Tg-Potenzial bis zu 115 °C.
Biresin® CR122	●	○	○	○			100-120	GL-zugelassenes, modulares Standardsystem für Wet Lay-up mit exzellenten Eigenschaften und zusätzlich mit LBA/RHV-Zulassung für Glider, Motorglider und Ultra-Lights.
Biresin® CR132	●						130-165	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 für den Injektionsprozess.
Biresin® CR132 FR	●			○			130-145	Flammhemmende Version von Biresin® CR132 mit UL 94 V0-Klassifizierung (mit CH132-2) für die Produktion von Strukturteilen in Wet Lay-up.
Biresin® CR134 FR	●						125-135	Flammhemmende Version von Biresin® CR132 mit UL 94 V0-Klassifizierung (mit CH132-2) für die Produktion von Sichtteilen in Wet Lay-up.
Biresin® CR131		●	○				125-140	Standardsystem für Infusions- und Injektionsanwendung mit 4 Härtern für eine Vielzahl von Verarbeitungszeiten. Tg-Potenzial bis zu 140 °C (z. B. für Windblattformen).
Epolam 2500	●						100	Flammhemmendes System für Wet Lay-up mit FAR 25.853. Das Produkt entspricht dem ECS2185.20-Standard.
Epolam 8064 / 2026					●		140	System mit niedriger Viskosität und langer offener Zeit. Tg bis zu 140 °C.
Epolam 8064 / 8011, 8012			●				120-140	Niedrigviskoses RTM-System, das eine ausgezeichnete Flexibilität und hohe Reaktivität aufweist.
Biresin® CR135			●				150	RTM-System, das eine hohe Oberflächenqualität für CFK-Teile bietet (Class A).
Biresin® CR170			●		○		90-175	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.
Biresin® CR172	●	○					170-175	Nichttoxisches System mit hohem Tg für Wet Lay-up.
Epolam 2092	○	●					225	Hochtemperaturbeständiges System für Infusions- und Injektionsverfahren mit einem Tg von 225 °C.
EP mit Anhydrid								
Biresin® CR141 / CH141 / CA141						●	120-140	Anhydridhärtendes System mit GL-Zulassung für die Produktion von kohlefaserverstärkten Teilen. Vor allem geeignet für Pultrusionsprozesse (z. B. Druckwalzen, Rohre, Hochleistungsprofile).
Biresin® CR144 / CH141 / CA144						●	155	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).
Biresin® CR144 / CH141 / CA141						●	140	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).
PUR Hybrid								
Epolam 8180			●				185	Heißhärtendes Polyurethan-System für industrielle Composite-Anwendungen im RTM-Verfahren.

- sehr empfohlen
- empfohlen
- bedingt geeignet

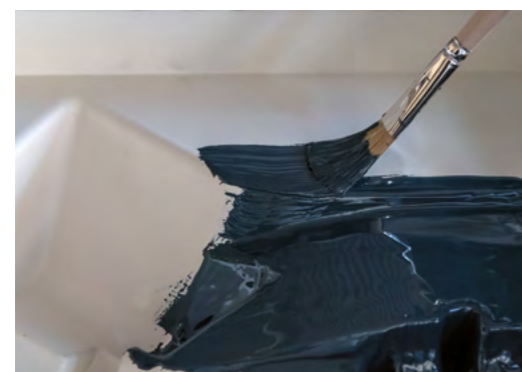
DETAILLIERTE INFORMATIONEN: WET LAY-UP-SYSTEME UND GELCOATS

HOCHLEISTUNGS-COMPOSITE-SYSTEME – WET LAY-UP													
A	B	Mischverhältnis [g]		Tg [°C]	Topfzeit, 100 g, RT [min]	Mischviskosität, RT [mPas]	Schlagzähigkeit [kJ/m ²]	Zug E-Modul [GPa]	Zugfestigkeit [MPa]	Bruchdehnung [%]	Beschreibung		
		A	B										
Wet Lay-up													
RSF816 G	RSF 816	100	40	75	28*	1.800**	15	3,2***	60	5,0	„Klares“ (ökologisches) System für transparente Laminare und gute UV-Stabilität. Bietet eine glänzende Oberfläche. (z. B. für Surfbretter)		
Biresin® CR82	CH80-1	100	27	83	50	740	68	2,9	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.		
	CH80-2			90	80	600	70	2,9	78	6,5			
	CH80-6			83	220	400	55	2,9	84	6,4			
	CH80-10			85	330	390	56	2,9	82	6,2			
Biresin® CR84	CH84-20	100	30	81	600	575	76	3,6	89	5,7	Mit Härtern CH84-20 und CH120-6: Thixotropes GL-zugelassenes System für Filament Winding mit sehr langer Verarbeitungszeit und guten Tränkungseigenschaften.		
	CH120-6	100	28	104	300	850	32	3,2	85	4,2			
	S12	100	20	100	60	1.600	31	3,0	86	5,5	Mit Härtern G30 und S12: Speziell geeignet für Pressverfahren, um verschiedene Substrate miteinander zu verbinden (z. B. für Ski und Snowboards).		
	G30	100	32	98	100	2.950	42	2,6	75	5,2			
Biresin® CR122	CH122-1	100	30	103	30	310	58	2,9	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.		
	CH122-3			114	90	370	47	2,8	84	5,4			
	CH122-5			119	150	380	34	2,8	84	5,6			
	CH122-9			120	330	680	44	2,6	87	6,9			
Biresin® CR132	CH132-2	100	28	130	60	360	47	2,6	79	5,3	Basissystem einer 130 °C-Produktfamilie mit Standardhärttern 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.		
	CH132-5			135	150	550	32	2,7	88	6,2			
	CH132-7			100	32	135	210	550	33	2,4		78	5,7
	CH122-9			100	38	162	480	940	25	2,4		68	3,9
Biresin® CR172	CH170-3	100	17	170	110	800	28	2,9	70	3,0	Nichttoxisches System mit hohem Tg für Wet Lay-up.		
	CH172-6	100	19	174	260	810	26	2,8	76	3,9			
Wet Lay-up – FR-Systeme													
Biresin® CR132 FR	CH132-2	100	20	132	60	1.330	15	3,6	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.		
	CH132-5	100	20	142	160	2.100	10	3,6	43	1,4			
	CH132-7	100	23	133	200	1.900	12	3,5	42	1,4			
Biresin® CR134 FR	CH132-2	100	23	125	60	900	29	3,0	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.		
	CH132-5	100	24	132	115	1.000	21	3,0	65	3,9			
	CH132-7	100	27	129	150	1.000	22	2,9	58	3,0			
Epilam 2500	2500	100	22	100	90*	3.500**	-	3,9***	-	-	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.

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



GELCOATS												
A	B	Mischverhältnis [g]		Farbe	Topfzeit, 500g, RT [min]	Dichte [g/cm ³]	Härte (Shore)	Biegefestigkeit [MPa]	Wärmebeständigkeit	Beschreibung		
		A	B									
Gelcoats												
Biresin® S8	S8	100	20	schwarz	25	1,22	D 86	90	136 **	Auf Hochglanz polierbar; temperaturbeständig; styrolbeständig.		
Biresin® S12	S12	100	8	grau	30	2,10	D 92	78	> 100 **	Abriebfest; temperaturbeständig; gute Lösemittel-/Styrolbeständigkeit.		
GC1 080	GC 13	100	10	blau/weiß/ grün	20*	1,74	D 89	75	85 ***	Gute Lösemittel-/Styrolbeständigkeit; kann glänzend poliert werden.		
Biresin® S19	S19	100	12	schwarz	45 – 60	1,75	D 85	73	> 150 ***	Hohe mechanische und Temperaturbeständigkeit		

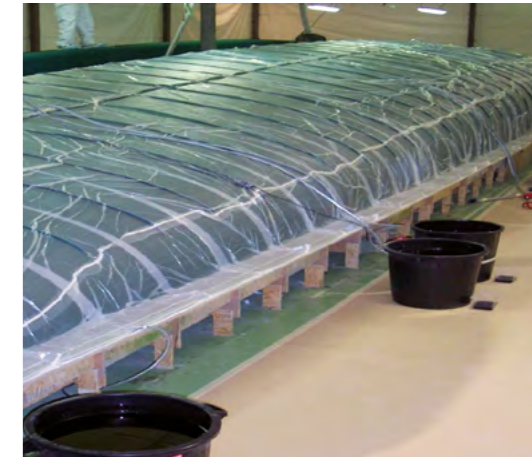
* 300 g, RT ** HDT (°C) *** Tg (°C)

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/m²]	Zug E-Modul [GPa]	Zugfestigkeit [MPa]	Bruchdehnung [%]	Beschreibung
		A	B								
Infusion											
Biresin® CR80	CH80-1	100	30	88	45	400	84	2,9	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
	CH80-2			92	80	350	75	2,9	81	6,1	
	CH80-6			85	190	230	68	3,0	83	6,3	
	CH80-10			85	330	210	76	3,0	80	6,5	
Biresin® CR83	CH93-2	100	24	93	65	400	-	2,9	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.
	CH83-2			84	60	155	93	3,0	84	4,7	
	CH83-6			80	180	170	84	3,2	91	8,4	
	CH83-10			81	300	155	83	3,1	86	7,9	
Biresin® CR120	CH120-3	100	30	113	130	240	55	2,8	80	5,8	GL-zugelassenes, modulares Standardsystem für Infusions- und Injektionsprozesse mit 2 Härtern und einem Tg-Potenzial bis zu 115 °C.
	CH120-6			115	180	250	50	2,7	80	6,1	
Biresin® CR131	CH135-4	100	26	138	160	540	27	2,8	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)
	CH132-5			136	140	410	46	2,7	86	5,9	
	CH132-7			127	260	540	37	2,7	84	6,7	
	CH135-8			21	138	360	29	2,8	89	6,3	
Epilam 2092	2092	100	50	225	400*	550**	-	4,6***	26	1,0	Hochtemperaturbeständiges System für Infusions- und Injektionsverfahren mit einem Tg von 225 °C.

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



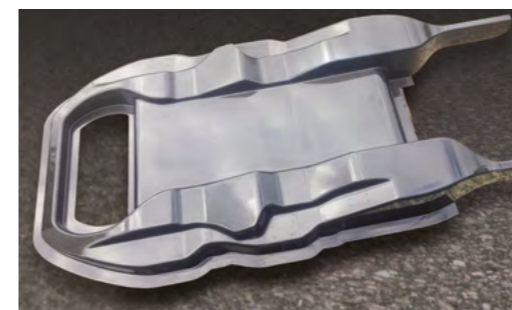
Vakuuminfusion mit Biresin® CR131.



HOCHLEISTUNGS-COMPOSITE-SYSTEME - RTM

A	B	C	Mischverhältnis [g]			Tg [°C]	Topfzeit, 100 g, RT [min]	Mischviskosität, RT, [mPas]	Schlagzähigkeit [kJ/m²]	Zug E-Modul [GPa]	Biege E-Modul [GPa]	Zugfähigkeit [MPa]	Bruchdehnung [%]	Beschreibung
			A	B	C									
RTM														
Epilam 8064	8011	-	100	21	-	123	45	320	-	3,4	2,6	72	4,0	Niedrigviskoses aminhärtendes Epoxidsystem, das eine ausgezeichnete Flexibilität und hohe Reaktivität aufweist.
	8012	-		25	-	140	130	550	-	3,1	2,8	78	5,0	
Biresin® CR135	CH135-4	-	100	24	-	152	160	940	27	2,9	-	72	3,3	RTM-System, das eine hohe Oberflächenqualität für Carboneile bietet (Class A).
Biresin® CR170	CH125-1	-	100	25	-	116	24	1.250	91	2,4	-	77	8,1	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.
	CH170-3	-		16	-	172	90	1.250	28	2,8	-	69	6,1	
	CH135-4	-		24	-	153	140	2.000	24	2,8	-	91	6,0	
	CH150-3	-		-	-	143	60	1.600	42	2,7	-	87	6,6	
Epilam 8180	8180	8180	49	100	1,25	185	25 - 30	200**	-	3,4	2,1	70	9,0	Heißhärtendes Polyurethansystem für industrielle Composite-Anwendungen (z. B. wird verwendet für Kanaldeckel)

** Brookfield LVT, RT



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 [h]	Mischviskosität, RT [mPas]	Schlagzähigkeit [kJ/m ²]	Zug E-Modul [GPa]	Zugfestigkeit [MPa]	Bruchdehnung [%]	Beschreibung
				A	B	C								
Filament Winding + Pultrusion														
Biresin® CR84	CH84-20	-	EP mit Aminen härtend	100	30	-	81	10	575	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.
	CH120-6	-	EP mit Aminen härtend	100	28	-	104	5	850	32	3,2	85	4,2	
Epolam 8064	2026	-	EP mit Aminen härtend	100	35	-	140	8 – 10	700	-	2,6	74	5,0	System mit niedriger Viskosität bei Raumtemperatur und langer Topfzeit bei erhöhten Temperaturen. Das ausgehärtete System weist ausgezeichnete mechanische, dynamische und thermische (heiß/nass) Eigenschaften sowie gute chemische Beständigkeit auf. T _g bis zu 140 °C
Biresin® CR141	CH141	CA141	EP mit Anhydrid und Beschleuniger härtend	100	90	2	139	> 24	600	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.
	CH142	-	EP mit Anhydrid und Beschleuniger härtend	100	100	-	119	> 24	320	14	3,6	73	2,2	
Biresin® CR144	CH141	CA141	EP mit Anhydrid und Beschleuniger härtend	100	90	2	140	12	800	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).
Biresin® CR144	CH141	CA144	EP mit Anhydrid und Beschleuniger härtend	100	90	1-4	155	> 24	800	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).
Biresin® CR201	CH141	CA144	EP mit Anhydrid und Beschleuniger härtend	100	115	0.5-2	201	> 24	82	8	2,85	50	1,9	Heißhärtendes System mit einem sehr hohen T _g bis zu 201 °C.



Gasflasche von LUXFER GAS CYLINDERS hergestellt aus EPO 912.



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

Sika ist führender Hersteller von Klebstoffen mit langjährigen Erfahrungen in der Automobil-, Luftfahrt-, Marine- und allgemeinen Industrie. Für die Verklebung und Abdichtung von Faserverbundmaterialien untereinander und mit anderen Werkstoffen steht ein breites Sortiment an Polyurethan- und Epoxid-Klebstoffen bereit.

POLYURETHANE – STRUKTURVERKLEBUNGEN FÜR UNTERSCHIEDLICHE MATERIALIEN UND SCHLAGZÄHIGKEIT

Unser Sortiment umfasst 2K-PUR-Klebstoffe mit einer hohen strukturellen Festigkeit und einer guten Belastbarkeit. PUR-Klebstoffe werden verwendet, wenn unterschiedliche

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

EPOXIDE – STRUKTURVERKLEBUNGEN MIT HOHEM E-MODUL ODER TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT

Strukturelle EP-Klebstoffe passen für Anwendungen, bei denen hohe Steifigkeit benötigt wird. Sie behalten auch bei höheren Temperaturen und unter chemischer Belastung ihre mechanische Belastbarkeit.

METHACRYLATE – VIELZWECKVERKLEBUNGEN

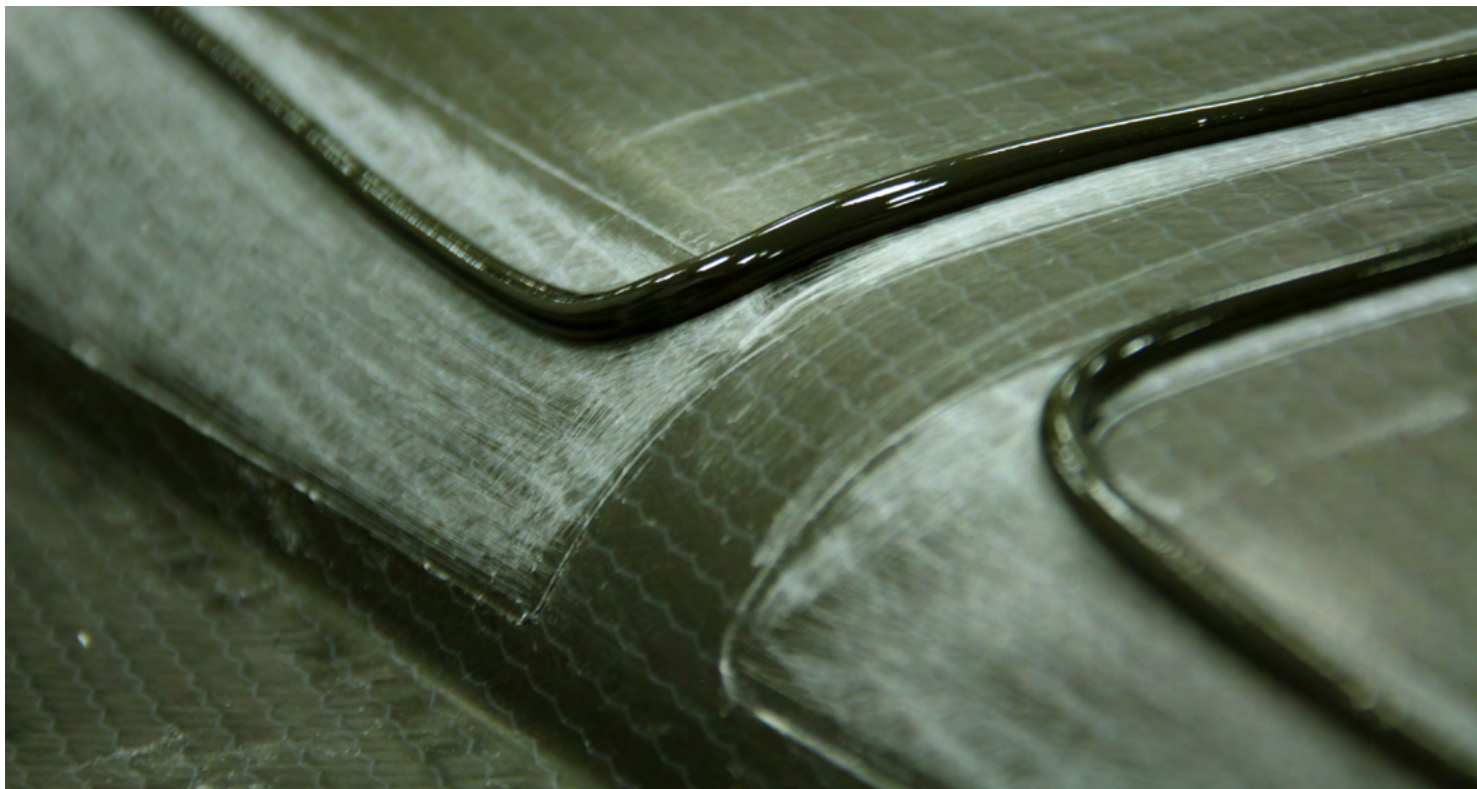
MMA-Klebstoffe werden für das Verkleben von Metall oder Kunststoff empfohlen oder wenn die Einsatzbedingungen (wie Temperatur) nicht gleichmäßig sind.

FLEXIBLE UND HALBSTEIFE STRUKTURKLEBSTOFFE:

- Kombination von Flexibilität und Strukturfestigkeit
- Großes Sortiment an Viskositäten passend zu Ihren Anwendungen
- Vertikal, dick, schnell, Roboterauftrag, dünne Lagen oder spaltfüllend
- Schlagfest, vibrationsdämpfend
- Geprüft auf die Anforderungen von Klebstoffen 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)
- Verarbeitung per Hand oder maschinell



v.l.n.r

- Kohlefaser-Karosserieverklebung eines Sportwagens. Adekit A252: 2K-PUR-Strukturklebstoff. Gute Scherfestigkeit mit hoher Bruchdehnung.
- Verklebung eines Teils aus Kohlefaser.
- Oberflächenverklebung einer Wabenplatte (Nomex oder Alu) mit H 9952.



ÜBERBLICK KLEBSTOFFE

► Detaillierte Informationen auf Seite 18/19

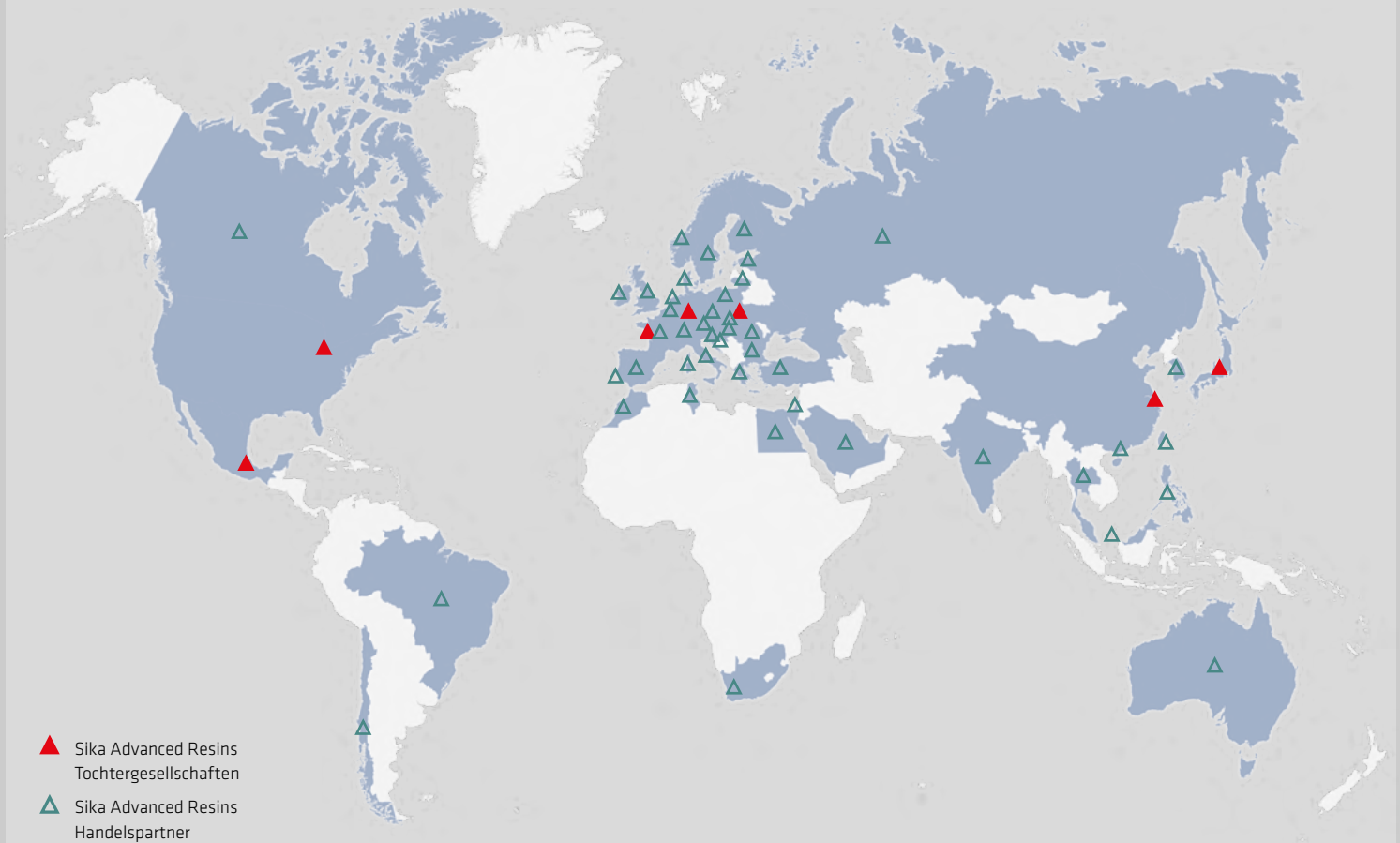
	Offene Zeit	LSS (MPa)	Schälfestigkeit (N/mm)	Bruchdehnung (%)	Anwendung, Beschreibung
PUR					
A280 A 290	10' 3'	16	12	80	Strukturelle Verklebung von Spoilern, Metalleinsätzen/-köpfen mit Verbundwerkstoffen. Vibrationsdämpfend. Gute chemische Resistenz. Kurze Handlingzeit mit geringer Erwärmung. Schlagzähigkeit: 30 N/mm
A252	8'	11	9	300	Nicht tropfendes, pastöses Produkt für vertikale Anwendungen und zum Füllen von unregelmäßigen Fugen. Schnellhärtendes Produkt zur Reduktion der Fügezeit. Hochflexibel. Schlagzähigkeit: 50 N/mm
A257	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
A236	25' 120'	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.
H6236	120'	14	4	60	Spezielle Version des A 236 für Mischung per Hand, gebrauchsfertig verpackt.
H6235	30' 60'	13	6	5	Verklebung großer Dimensionen. Füllt Spalten. Wird in der Industrie zur Verbindung großer Teile verwendet.
MMA					
A300-1 A310-1	5' 10'	24	9	40	Sehr gute mechanische und Wärmeleistungsfähigkeit bis zu 120 °C. Vielzweckprodukte mit thermoplastischem Aspekt. Produkt kann verschiedene Werkstoffe verkleben.
EP					
A130 A135	6'	17	1.5	3	Schnellhärtend bei Raumtemperatur. Verwendbar für Injektion. Verklebung von Substraten wie Verbundwerkstoffe, Metall, Holz, Beton.
A140	40'	21	5	2	Vielseitig mit sehr guter mechanischer Performance. Pastöses, nicht absackendes Spaltenfüllmaterial. Schlagzähigkeit: 10 N/mm
A155	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
H9011	100'	24	5	9	Flüssiger Vielzweckklebstoff. Verklebt die meisten Substrate. Für unterschiedlichste Materialien in verschiedenen industriellen und handwerklichen Anwendungen geeignet.
H9951 H9951T	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.
H9952	120'	25	5	3	Hohe Scher-/Schäl- und Alterungsbeständigkeit. Mit Nanopartikeln gefüllt. Kurze Handlingzeit mit geringer Erwärmung. Selbstverlöschend (EN45545 HL3 für R1, R2, R3, R6, R7, R17). 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)	Schälfestigkeit (kN/m)	Bruchdehnung (%)	Substrate										Beständigkeit					50 ml	400 ml	andere Größen	Industriepackungen
													Eisenmetalle	NE-Metalle	Verbundwerkstoffe, Lamine	Thermoplaste	Glas, Keramik	Schaumstoffe (PUR, PS)	Elastomere, Gummi	Polyurethane (hart)	Temperatur	Chemisch	Wasser	Scherbeanspruchung	Schälbeanspruchung	Alterung					
PUR																															
H6235	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	6	5	++	++	++	+	0	++	0	+	+	0	++	++	+	+				Drum	
A236 H6236	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	25' 120'	D 60	pastös	2,5 h 6 h	14	4	60	++	++	++	0	0	++	0	+	+	++	++	++	+	++				Drum	
A252	Nicht tropfendes, pastöses Produkt für vertikale Anwendungen und zum Füllen von unregelmäßigen Fugen. Schnellhärtendes Produkt zur Reduktion der Fügezeit. Hochflexibel. Schlagzähigkeit: 50 N/mm	schwarz			x	8'	A 70	600	60'	11	9	300	0	+	++	+	++	+	++	+	0	0	++	0	++	+	x	x		Drum: H6252	
A257	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	10	350	+	+	++	++	++	++	0	+	+	+	++	+	++	++		x		Drum: H6257	
A280 A290	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	12	80	+	+	++	+	+	+	+	++	+	+	++	++	++	+	+	x	x	Drum: H6280 Drum: H6290	
MMA																															
A300-1 A310-1	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	9	40	++	++	++	++	0	0	0	0	++	+	++	++	+	++	x	x		Drum	
EP																															
A130 A135	Schnellhärtend bei Raumtemperatur. Verwendbar für Injektion. Verklebung von Substraten wie Verbundwerkstoffe, Metall, Holz, Beton.	transparent		x		6'	D 80	45	15'	17	1,5	3	+	+	+	0	+	++	0	++	0	0	+	++	0	+	x		200 ml	Kit & Drum: H9930	
A140	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	5	2	++	++	++	0	++	++	0	++	++	+	++	++	+	+	x	x		Kit & Drum: H9940 / H9945	
A155	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	3	8,5	+	+	++	0	+	++	+	++	++	+	++	++	0	++		420 ml	Drum: H9955		
H9011	Flüssiger Vielzweckklebstoff. Verklebt die meisten Substrate. Für unterschiedlichste Materialien in verschiedenen industriellen und handwerklichen Anwendungen.	transparent	x			100'	D 80	45	7 h	24	5	9	++	++	++	+	+	++	+	+	+	+	++	++	+	++	x	x	200 ml	Kit & Drum	
H9951 H9951T	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	4	10	++	++	++	+	+	+	0	++	++	+	+	++	+	++				Kit & Drum	
H9952	Hohe Scher-/Schäl- und Alterungsbeständigkeit. Mit Nanopartikeln gefüllt. Kurze Handlingzeit mit geringer Erwärmung. Selbstverlöschend (EN45545 HL3 für R1, R2, R3, R6, R7, R17). Verwendung in der Bahn- und Flugzeugindustrie.	schwarz			x	120'	D 85	180	8 h	25	5	3	++	++	++	+	0	++	0	+	++	++	++	++	+	++	x		420 ml	Drum	



Verklebung von SMC-Teilen mit ADEKIT A280.



Globale Lösungen – Lokaler 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 unter:
www.sikaadvancedresins.de oder www.sikaadvancedresins.com



Sika Deutschland GmbH
Sika Advanced Resins
 Stuttgarter Strasse 139
 D-72574 Bad Urach
 Germany
 Telefon: + 49 (0) 7125 940-492
 Fax: + 49 (0) 7125 940-401
 E-Mail: tooling@de.sika.com
www.sikaadvancedresins.com

Sika Automotive France SAS
Sika Advanced Resins
 Z.I. des Béthunes – 15 rue de l'Équerre
 CS 40444 Saint Ouen l'Aumône
 95005 Cergy Pontoise Cedex – France
 Phone: +33 (0) 134 40 34 60
 Fax: +33 (0) 134 21 97 87
 E-Mail: advanced.resins@fr.sika.com
www.sikaadvancedresins.fr

BUILDING TRUST

