

PRODUKTDATENBLATT

SikaBiresin® TD150 – TD165

EPOXIDGIESSHARZ MIT HOHER TRANSPARENZ

ANWENDUNGEN

- Für künstlerische und dekorative Anwendungen zur Herstellung von transparenten Objekten von 1 mm bis 10 mm wie z. B. dünne Einschlüsse, Einbettungen, Holzoberflächenversiegelungen und Beschichtungen

HAUPTTEIGENSCHAFTEN

- Hochtransparent
- Einfaches Mischungsverhältnis 2:1
- Selbstentlüftend
- Schnelles Abbinden in dünnen Schichten
- Gute UV-Stabilität

BESCHREIBUNG

Basis	Zweikomponentiges Epoxidharz-System
Komponente A	SikaBiresin® TD150 , Epoxidharz, ungefüllt, bläulich-transparent
Komponente B	SikaBiresin® TD165 , Amin, ungefüllt, transparent

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

		Harz (A)	Härter (B)
Komponenten		SikaBiresin® TD150	SikaBiresin® TD165
Viskosität, 25 °C	mPa.s	~ 500	~ 650
Dichte, 23 °C	g/cm ³	~ 1,12	~ 1,00
Mischungsverhältnis A:B	in Gewichtsteilen	100	50
	in Volumenteilen	100	50
		Mischung	
Farbe		transparent	
Viskosität, 25 °C	mPa.s	~ 500	
Reaktivität, 150 g, 25 °C	min	~ 60	
Klebefreie Zeit in dünner Schicht 1-3 mm, 23 °C	h	8 – 9	

MECHANISCHE UND THERMISCHE EIGENSCHAFTEN

ca. Werte für Prüfkörper mit Standardgröße / nach 7 Tagen Aushärtung bei Raumtemperatur

Shore Härte	ISO 868	Shore D1	D 81
Dehnung bei max. Kraft	ISO 527	%	5
Biege E-Modul	ISO 178	MPa	1.600
Glasübergangstemperatur (TMA)	ISO 11359-2	°C	53

SPEZIFISCHE EIGENSCHAFTEN

ca. Werte bei 23 °C Raumtemperatur

Maximale Gießstärke als Block 350 x 300 mm	mm	10
Maximale Gießstärke kleine Gussteile (<100 g)	mm	25
Entformungszeit kleine Gussteile (<100 g) in 10 mm Dicke	h	bis zu 48
Entformungszeit für kleine Gussteile (<100 g) in 5 mm Dicke	h	bis zu 72

VERPACKUNGSEINHEITEN

- | | |
|-----------------------------------------|--------------------------|
| ■ Harz (A), SikaBiresin® TD150 | 1000 kg / 220 kg / 5 kg |
| ■ Härter (B), SikaBiresin® TD165 | 950 kg / 200 kg / 2,5 kg |

VERARBEITUNG

- Für die erfolgreiche Verarbeitung von SikaBiresin® TD150 - TD165 ist die Raumtemperatur der wichtigste Parameter. Es besteht ein Zusammenhang zwischen Raumtemperatur (RT), Volumen des vergossenen Harzes und Aushärtegeschwindigkeit. Eine durch hohe Raumtemperatur verursachte schnelle Aushärtung führt zu einer hohen exothermen Reaktion. Das ausgehärtete Harz kann gelblich sein und Streifen auf der Oberfläche aufweisen.
- In dünnen Schichten (1 bis 5 mm) wird ein temperierter Raum (25 – 30 °C) empfohlen, um die Aushärtung zu beschleunigen und beste Eigenschaften zu erhalten.
- Die beiden Komponenten von Hand oder mithilfe eines Rührgerätes gründlich vermischen. Dabei muss darauf geachtet werden, dass nicht zu viel Luft eingerührt wird.
- Das Material nach dem ersten Vermischen in einen zweiten Behälter gießen und nochmals vermischen. Die Wände des Mischbehälters gut abstreifen. Vor dem Vergießen kann die Mischung höchstens 10 min. zur Selbstentlüftung stehengelassen oder in einer Vakuumkammer evakuiert werden.
- Aufgrund der langen Topfzeit und der niedrigen Viskosität muss der Rahmen vollkommen dicht sein. Braunes PE-Band ist selbsttrennend vom Harz und kann in den Ecken des Rahmens und überall, wo das Harz nicht auf dem Träger haften soll, verwendet werden.
- Flüssiges oder pastöses Wachs kann ebenfalls verwendet werden, um eine Haftung des Harzes auf dem Modell oder dem Träger zu verhindern. Holz oder poröse Oberflächen des Modells müssen vor dem Vergießen des Harzes versiegelt werden. Dafür eignen sich schnell abbindende Epoxidharze oder Lacke. Diese müssen vor dem Vergießen des SikaBiresin® TD150/TD165 aufgetragen werden und ausgehärtet sein.
- Nach dem Vergießen und kurzem Ruhen des Materials können verbliebene Blasen mit einem Heißluftgebläse problemlos entfernt werden (Oberfläche aus 15 – 20 cm Entfernung abblasen).
- Für eine glänzende und glatte Oberfläche ist zumeist ein leichtes Schleifen und Polieren des Materials notwendig. Um zu verhindern, dass Hitze auf dem Harz

entsteht, müssen angemessene Hilfsmittel verwendet werden. Empfohlen wird hierfür Wasserschleifpapier.

- Polierpaste auf einem Puffer ergibt das beste Finish. Erhitzen Sie die Gusschicht beim Polieren nicht zu stark, um Flecken zu vermeiden.

LAGERBEDINGUNGEN

Mindesthaltbarkeit	▪ Harz (A), SikaBiresin® TD150	12 Monate
	▪ Härter (B), SikaBiresin® TD165	12 Monate
Lagertemperatur	▪ Harz (A), SikaBiresin® TD150	15 – 25 °C
	▪ Härter (B), SikaBiresin® TD165	15 – 25 °C
Kristallisation	▪ Nach längerer Lagerung bei niedrigen Temperaturen kann es zur Kristallisation der A-Komponente (Harz) kommen.	
	▪ Die kristallisierte A-Komponente kann durch vorsichtiges, möglichst kurzzeitiges Erwärmen auf maximal 70 °C entkristallisiert werden.	
	▪ Das Material muss zur Verarbeitung wieder auf die gewünschte Verarbeitungstemperatur abgekühlt werden.	
Angebrochene Gebinde	▪ Angebrochene Gebinde sind stets sofort wieder feuchtigkeitsdicht zu verschließen.	
	▪ Das Restmaterial muss so schnell wie möglich aufgebraucht werden.	

WEITERE INFORMATIONEN

Die hier enthaltenen Informationen dienen nur zur allgemeinen Orientierung. Hinweise zu spezifischen Anwendungen sind auf Anfrage bei der technischen Abteilung von Sika Advanced Resins erhältlich. Folgende Dokumente sind zusätzlich verfügbar: Sicherheitsdatenblatt

HINWEIS MESSWERTE

Alle in diesem Datenblatt genannten technischen Werte basieren auf Laborversuchen. Aufgrund von nicht beeinflussbaren Umständen können tatsächlich gemessene Werte abweichen.

ARBEITSSCHUTZBESTIMMUNGEN

Für den Umgang mit unseren Produkten bei Transport, Handhabung, Lagerung und Entsorgung sind die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt die Produkte wurden sachgerecht gelagert und angewandt. Wegen unterschiedlichen Materialien und Untergründen sowie abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, Sika rechtzeitig und vollständig übermittelt wurden. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen aktuellen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen. Es gilt das jeweils neueste lokale Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden sollte oder im Internet unter www.sika.de heruntergeladen werden kann.

Kontakt

SIKA DEUTSCHLAND GMBH

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'Équerre
95310 Saint-Ouen-l'Aumône
CS 40444
95005 Cergy Pontoise Cedex - FRANCE
Phone: +33 1 34 40 34 60
Fax: +33 1 34 21 97 87
Email : contact.industry@fr.sika.com
Website : www.sika.fr

Sika S.A.U.

Carretera de Madrid a Irún – km 14.5
P.I. Congost 28108 Alcobendas (Madrid) - SPAIN
Phone: +34 93 225 16 20
E-Mail: sar-sales@es.sika.com
Website: www.sikaadvancedresins.es

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 Ltd.

10 F, Shinagawa Intercity Tower B.
2-15-2 Konan, Minato-ku
Tokyo 108-6110 - JAPAN
Phone: +81 3 6433 2314
Fax: +81 3 6433 2102
E-Mail: advanced-resins@jp.sika.com
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