

## PRODUKTDATENBLATT

# SikaBiresin<sup>®</sup> RG56 (Biresin<sup>®</sup> RG56)

## NIEDERDRUCK-RIM-SYSTEM – SIMULATION VON PE / PP UND ABS

### ANWENDUNGEN

- Herstellung von Gehäusen, Abdeckungen und Verkleidungen
- Herstellung schlagzäher technischer Teile
- Herstellung dünnwandiger Teile mit komplizierter Formgebung

### HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Simulation von PE / PP und ABS
- Schnellhärtend mit guter Fließfähigkeit
- Kurze Entformzeiten
- Sehr gute Abriebfestigkeit

### BESCHREIBUNG

Basis	Zweikomponentiges Polyurethan-System
Komponente A	<b>SikaBiresin<sup>®</sup> RG56</b> , Polyol, beige, grau und schwarz
Komponente B	<b>SikaBiresin<sup>®</sup> RG500</b> , Isocyanat auf MDI-Basis, braun

### PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Komponenten		Polyol (A)	Isocyanat (B)
		<b>SikaBiresin<sup>®</sup> RG56</b>	<b>SikaBiresin<sup>®</sup> RG500</b>
Viskosität, 25 °C	mPa.s	~ 2900	~ 110
Dichte	g/cm <sup>3</sup>	1,06	1,23
Mischungsverhältnis A:B	in Gewichtsteilen	100	80
		Mischung	
Farbe		beige / grau / schwarz	
Topfzeit, Raumtemperatur	s	~ 50	
Entformzeit, Formtemperatur 60 °C	min	~ 4 – 6	
Aushärtezeit, Raumtemperatur	d	~ 1	

## MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

ca. Werte; Verarbeitungsbedingungen: > 60 °C Formtemperatur

Dichte	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	1,18
Shore Härte	ISO 868	-	D 82
Biegemodul	ISO 178	MPa	1650
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	67
Zugfestigkeit	ISO 527	MPa	45
Reißdehnung	ISO 527	%	15
Schlagzähigkeit	ISO 179	kJ/m <sup>2</sup>	60

## THERMISCHE UND SPEZIFISCHE EIGENSCHAFTEN

ca. Werte; Verarbeitungsbedingungen: > 60 °C Formtemperatur

Wärmeformbeständigkeit	ISO 75B	°C	100 / 125*
------------------------	---------	----	------------

\* Werte nach Temperung:  
4 h / 80 °C + 2 h / 120 °C

## VERPACKUNGSEINHEITEN

- |   |                       |
|---|-----------------------|
| ■ Polyol (A), SikaBiresin® RG56 beige             | 20 kg / 1000 kg       |
| ■ Polyol (A), SikaBiresin® RG56 grau oder schwarz | 20 kg / 200 kg        |
| ■ Isocyanat (B), SikaBiresin® RG500               | 5 kg / 20 kg / 250 kg |

## VERARBEITUNG

- Die Material- und Verarbeitungstemperatur sollte bei mindestens 18 – 25 °C, die Formtemperatur bei mindestens 20 – 60 °C liegen.
- Vor der Verarbeitung muss die A-Komponente sorgfältig aufgerührt werden.
- Für die Verarbeitung des Materials sollte eine geeignete Zwei-Komponenten-Misch- und Dosieranlage verwendet werden.
- Zur Verarbeitung ist eine Anlage zu wählen, dessen Ausstoßleistung dem Teilevolumen und der Reaktivität der Mischung entsprechend ausgelegt ist.
- Der Anlagenbehälter für die A-Komponente muss eine Mischeinheit haben. Weiterhin wird eine Heizeinheit für die Anlagenbehälter beider Komponenten empfohlen.
- Die Anlagenbehälter beider Komponenten müssen feuchtigkeitsdicht sein, z.B. durch Einbau eines Silicagelfilters.
- Empfohlene Trennmittel sind Sika® Liquid Wax-852 oder Sika® Liquid Spray-872. Weitere Informationen finden Sie in den Produktdatenblättern der Trennmittel.
- Achten Sie bei der Verarbeitung auf trockene Umgebungsbedingungen und trockene Formoberflächen (Restfeuchtigkeit bei Holz < 7 %).
- Eine Erhöhung der Formtemperatur verkürzt die Entformungszeit.
- Ein Tempern des entformten Bauteils kann die endgültigen mechanischen Eigenschaften verbessern. Die finalen thermischen Eigenschaften sind abhängig von den Prozess- und Produktionsbedingungen.
- Abhängig von der Geometrie und dem Gewicht des Bauteils wird beim Tempern eine entsprechende Stützvorrichtung empfohlen.
- Vor dem Überlackieren muss das Bauteil geschliffen oder sandgestrahlt werden. Ein Polyurethanlack wird empfohlen.

## LAGERBEDINGUNGEN

Mindesthaltbarkeit	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Polyol (A), <b>SikaBiresin® RG56</b> 12 Monate</li><li>■ Isocyanat (B), <b>SikaBiresin® RG500</b> 12 Monate</li></ul>
Lagertemperatur	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Polyol (A), <b>SikaBiresin® RG56</b> 18 – 25 °C</li><li>■ Isocyanat (B), <b>SikaBiresin® RG500</b> 18 – 25 °C</li></ul>
Kristallisation	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Nach längerer Lagerung bei niedrigen Temperaturen kann es zur Kristallisation der B-Komponente kommen.</li><li>■ Kristallisierte Komponenten können durch vorsichtiges, möglichst kurzzeitiges Erwärmen auf maximal 70 °C entkristallisiert werden.</li><li>■ Das Material muss zur Verarbeitung wieder auf die gewünschte Verarbeitungstemperatur abgekühlt werden.</li></ul>
Angebrochene Gebinde	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Angebrochene Gebinde sind stets sofort wieder feuchtigkeitsdicht zu verschließen.</li><li>■ Das Restmaterial muss so schnell wie möglich aufgebraucht werden.</li></ul>

### 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](http://www.sika.de) heruntergeladen werden kann.

---

## Kontakt

---

**SIKA DEUTSCHLAND GMBH**  
Stuttgarter Straße 139  
72574 Bad Urach - GERMANY  
Phone: +49 7125 940 492  
Fax: +49 7125 940 401  
E-Mail: tooling@de.sika.com  
Website: www.sikaadvancedresins.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

**AXSON TECHNOLOGIES SPAIN, S.L.**  
C/Guardaagullés, 8 – P.I. Congost - 08520  
Les Franqueses del Valles (Barcelona) - SPAIN  
Phone: +34 93 225 16 20  
Fax: +34 93 225 03 05  
E-Mail: spain@axson.com  
Website: www.sikaadvancedresins.es

**AXSON ITALIA S.R.L.**  
Via Morandi 15  
21047 Saronno (Va) – ITALY  
Phone: +39 02 96 70 23 36  
Fax: +39 02 96 70 23 69  
E-Mail: axson@axson.it  
Website: www.sikaadvancedresins.it

**AXSON UK LTD**  
Unit 15 Studlands Park Ind. Estate  
Newmarket Suffolk, CB8 7AU - UNITED KINGDOM  
Phone: +44 1638 660 062  
Fax: +44 1638 665 078  
E-Mail: sales.uk@axson.com  
Website: www.sikaadvancedresins.uk

**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 ADVANCED RESINS US**  
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.sikaadvancedresins.us

**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 AUTOMOTIVE MEXICO S.A. DE C.V.**  
Ignacio Ramirez #20 Despacho 202 Col.  
Tabacalera C.P. 06030 CDMX - MEXICO  
Phone: +52 55 5264 49 22  
E-Mail: marketing@axson.com.mx  
Website: www.sikaadvancedresins.mx

**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: marketing.china@axson.com  
Website: www.sikaaxson.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

**AXSON INDIA PVT. LTD.**  
Office n°8, Building Symphony C - 3rd Floor  
Range Hills Road  
Bhosale Nagar  
Pune 411 020 - INDIA  
Phone: +91 20 25560 710  
Fax: +91 20 25560 712  
E-Mail: info.india@axson.com  
Website: www.sikaadvancedresins.in