PRODUKTDATENBLATT

Biresin® G26

UNGEFÜLLTES SCHNELLGIESSHARZ – HOCH FÜLLBAR – TOPFZEIT 3 – 4´

ANWENDUNGEN

- Gießen von Modellen, Kernseelen, Negativen, Kontrollabgüssen und Musterteilen kleiner und mittlerer Größe
- Herstellung von Dekorations- und Kunsthandwerkartikeln mit hoher Reproduktionsgenauigkeit
- In dünnen und dicken Schichten gießbar
- Gefüllt und ungefüllt anwendbar

HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Sehr gute Fließfähigkeit
- Sehr hohes Benetzungsvermögen der Füllstoffe
- Kurze Entformzeit
- Hoher Füllstoffanteil möglich; bis zu 400 Teile RZ 30150 / TE-Füller
- Gute Haftung auf Holz
- Sehr feine Struktur
- Sehr gut mechanisch bearbeitbar

BESCHREIBUNG

Basis	Zweikomponentiges Polyurethan-System
Komponente A	**Biresin® G26**, Polyol, ungefüllt, beige
Komponente B	**Biresin® G26,** Isocyanat auf MDI-Basis, ungefüllt, rötlich-braun
Komponente B	**Biresin® G27 beige**, Isocyanat auf MDI-Basis, ungefüllt, braun
Füllstoff	**RZ 30150 / TE-Füller**, Aluminiumhydroxidpulver, weiß

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

		Polyol (A)	Isocyanat (B)	Füllstoff	Isocyanat (B)
Komponenten		**Biresin® G26**	**Biresin® G26**	**RZ 30150 / TE-Füller**	**Biresin® G27 beige**
Viskosität, 25 °C	mPa.s	~ 110	~ 25	nicht messbar	~ 60
Dichte	g/cm³	1,0	1,15	nicht gemessen	1,14
Mischungsverhältnis A:B	in Gewichtsteilen	100	100	400	100
		Mischung			
Farbe		beige		hellbeige	beige
Viskosität, 25 °C	mPa.s	~ 70		fließfähig	~ 130
Topfzeit, Raumtemperatur, 200 g	min	~ 3 – 4		~ 3 – 4	~ 1´40``
Entformzeit, Raumtemperatur	min	> 30		> 30	> 15
Aushärtezeit, Raumtemperatur	d	~ 3		~ 3	~ 3

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

ca. Werte

			Biresin® G26	**RZ 30150 / TE-Füller**	**Biresin® G27 beige**
Dichte	ISO 1183	g/cm³	1,1	1,65	1,1
Shore Härte	ISO 868	-	D 70	D 80	D 72
Biegemodul	ISO 178	MPa	1250	4400	1200
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	40	30	71
Zugfestigkeit	ISO 527	MPa	30	nicht gemessen	nicht gemessen
Reißdehnung	ISO 527	%	3	nicht gemessen	nicht gemessen
Schlagzähigkeit	ISO 179	kJ/m²	20	nicht gemessen	24
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	nicht gemessen	45	nicht gemessen

THERMISCHE UND SPEZIFISCHE EIGENSCHAFTEN

ca. Wert; Werte nach Temperung: Raumtemperatur + 4 h / 80 °C

			Biresin® G26	**RZ 30150 / TE-Füller**	**Biresin® G27 beige**
Wärmeformbeständigkeit	ISO 75B	°C	75	80	104

VERPACKUNGSEINHEITEN

▪ Polyol (A), **Biresin® G26**	6 x 1 kg / 5 kg / 20 kg / 50 kg
▪ Isocyanat (B), **Biresin® G26**	6 x 1 kg / 5 kg / 20 kg / 50 kg
▪ Füllstoff, **RZ 30150 / TE-Füller**	25 kg
▪ Isocyanat (B), **Biresin® G27 beige**	6 x 1 kg / 5 kg / 20 kg / 200 kg

VERARBEITUNG

- Die Material-, Verarbeitungs- und Formtemperatur sollte bei mindestens 18 – 25 °C liegen.
- Vor der Verarbeitung müssen beide Komponenten gut aufgeschüttelt werden.
- Empfohlene Trennmittel sind Sika® Liquid Wax-815 oder Sika® Pasty Wax-818. Weitere Informationen finden Sie in den Produktdatenblättern der Trennmittel.
- Achten Sie bei der Verarbeitung auf trockene Umgebungsbedingungen und trockene Formoberflächen.
- Poröse Oberflächen müssen vorher gut versiegelt werden.
- Bei der Verarbeitung von Füllstoffen sind diese zuvor in die A-Komponente oder je zur Hälfte in beide Komponenten sorgfältig einzurühren, bevor die Komponenten vermischt werden.
- Beide Komponenten müssen je nach Mischungsverhältnis gründlich gemischt und am tiefsten Punkt der Form sofort nach dem Vermischen in die eingetrennte Form gegossen werden.
- Zur Entfernung von Trennmittelrückständen auf dem ausgehärteten Bauteil wird Sika® Reinigungsmittel-5 empfohlen. Vor der Verwendung anderer Reinigungsmittel muss die Verträglichkeit geprüft werden.
- Vor dem Überlackieren muss das Bauteil geschliffen oder sandgestrahlt werden. Ein Polyurethanlack wird empfohlen.

LAGERBEDINGUNGEN

Mindesthaltbarkeit	▪ Polyol (A), **Biresin® G26**	12 Monate
	▪ Isocyanat (B), **Biresin® G26**	12 Monate
	▪ Isocyanat (B), **Biresin® G27 beige**	12 Monate
	▪ Füllstoff, **RZ 30150 / TE-Füller**	12 Monate
Lagertemperatur	▪ Polyol (A), **Biresin® G26**	18 – 25 °C
	▪ Isocyanate (B), **Biresin® G26**	18 – 25 °C
	▪ Isocyanate (B), **Biresin® G27 beige**	18 – 25 °C
	▪ Füllstoff, **RZ 30150 / TE-Füller**	15 – 25 °C
Kristallisation	▪ Nach längerer Lagerung bei niedrigen Temperaturen kann es zur Kristallisation der Komponenten kommen. ▪ Kristallisierte Komponenten können 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
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/Guardaagulles, 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