

PRODUKTDATENBLATT

SikaBiresin® F60 L10 (Topcast 60 L)

UNGEFÜLLTES SCHNELLGIESSHARZ MIT VIELFÄLTIGEN ANWENDUNGSMÖGLICHKEITEN -
TOPFZEIT 7 – 8'

ANWENDUNGEN

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

HAUPTTEIGENSCHAFTEN

- Vielseitig einsetzbar
- Niedrige Mischungsviskosität
- Hoher Füllstoffanteil möglich
- Geringer Schwund und hohe Dimensionsstabilität
- Sehr gute Fließfähigkeit und lange Topfzeit
- Sehr hohes Benetzungsvermögen der Füllstoffe
- Sehr gut mechanisch bearbeitbar

BESCHREIBUNG

Basis	Zweikomponentiges Polyurethan-System
Komponente A	SikaBiresin® F60 L10, Polyol, ungefüllt, beige
Komponente B	SikaBiresin® F60, Isocyanat auf MDI-Basis, ungefüllt, dunkelbernstein
Füllstoff	RZ 30150 / TE-Füller, Aluminiumhydroxidpulver, weiß

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

		Polyol (A)	Isocyanat (B)	Füllstoff
Komponenten		SikaBiresin® F60 L10	SikaBiresin® F60	RZ 30150 / TE-Füller
Viskosität, 25 °C	mPa.s	ca. 40	ca. 200	nicht messbar
Dichte	g/cm ³	ca. 1,00	ca. 1,22	ca. 2,4
Mischungsverhältnis A:B	in Gewichtsteilen	100	50	150
Mischungsverhältnis A:B	n. Volumenteilen	100	60	nicht gemessen
Mischung				
Farbe		beige		beige
Viskosität, 25 °C	mPa.s		ca. 90	ca. 1.300
Topfzeit, 225 g, 25 °C			7 – 8	
Topfzeit, 550 g	min			12 – 16
Entformzeit, 25 °C				
- 10 mm Schichtstärke	min		ca. 90	
- 100 mm Schichtstärke				ca. 90

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

ca. Werte; Werte nach Temperung 16 h / 70 °C

Dichte, 23 °C	ISO 2781	g/cm ³	1,08	1,60
Shore Härte	ISO 868	-	D 72	D 81
Biegemodul	ISO 178	MPa	1.250	2.800
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	50	50
Schlagzähigkeit	ISO 179	kJ/m ²	16	nicht gemessen
Linearer Schwund				
- 4 mm Schichtstärke	Interner Test	%	0,17*	
- 50 mm Schichtstärke				0,35*

* Werte nach Temperung 7 d, Raumtemperatur

THERMISCHE UND SPEZIFISCHE EIGENSCHAFTEN

ca. Werte; Werte nach Temperung 16 h / 70 °C

Glasübergangstemperatur	ISO 11359	°C	100	95**
-------------------------	-----------	----	-----	------

* Werte nach Temperung 7 d, Raumtemperatur

** Werte nach Temperung 72 h / 70 °C

VERPACKUNGSEINHEITEN

■ Polyol (A), SikaBiresin® F60 L10	9 kg
■ Isocyanat (B), SikaBiresin® F60	4,5 kg
■ Füllstoff, RZ 30150 / TE-Füller	25 kg

VERARBEITUNG

- Die Material-, Verarbeitungs- und Formtemperatur muss 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.
- Beide Komponenten müssen unter Einhaltung des Mischungsverhältnisses gründlich mit einem Spatel oder langsam laufenden Rührer vermischt 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.
 - 150 % maximal bei RZ 30150 / TE-Füller oder Aluminiumpulver
- Anschließend die Mischung am tiefsten Punkt der Form in die eingetrennte Form eingießen.
- 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.
- 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), SikaBiresin® F60 L10	12 Monate
	▪ Isocyanat (B), SikaBiresin® F60	12 Monate
	▪ Füllstoff, RZ 30150 / TE-Füller	24 Monate
Lagertemperatur	▪ Polyol (A), SikaBiresin® F60 L10	15 – 25 °C
	▪ Isocyanat (B), SikaBiresin® F60	15 – 25 °C
	▪ Füllstoff, RZ 30150 / TE-Füller	15 – 25 °C
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'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. –

Sika Advanced Resins
C/Guardaagullles, 8 – P.I. Congost - 08520
Les Franqueses del Valles (Barcelona) - SPAIN
Phone: +34 93 225 16 20
E-Mail: sar-sales@es.sika.com
Website: www.sikaadvancedresins.es

AXSON ITALIA S.R.L. – Sika Advanced Resins

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

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: 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

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

PRODUKTDATENBLATT

SikaBiresin® F60 L10 (Topcast 60 L)

März 2021, Version 01

Sika Advanced Resins

4

BUILDING TRUST

