

VORLÄUFIGES PRODUKTDATENBLATT

SikaBiresin® TD150 – TRANSLUX D150 Härter

EPOXIDGIEßHARZ MIT HOHER TRANSPARENZ AUS DER **TRANSLUX**-REIHE

ANWENDUNGEN

- Für künstlerische und dekorative Anwendungen, bspw. Einbettungen, Eingüsse und River Tables

HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Hochtransparent
- Niedrigviskos
- Selbstentlüftend
- Gute UV-Stabilität

BESCHREIBUNG

Basis	Zweikomponentiges Epoxidharz-System
Komponente A	SikaBiresin® TD150 , Epoxidharz, ungefüllt, bläulich-transparent
Komponente B	TRANSLUX D150 , Amin, ungefüllt, transparent

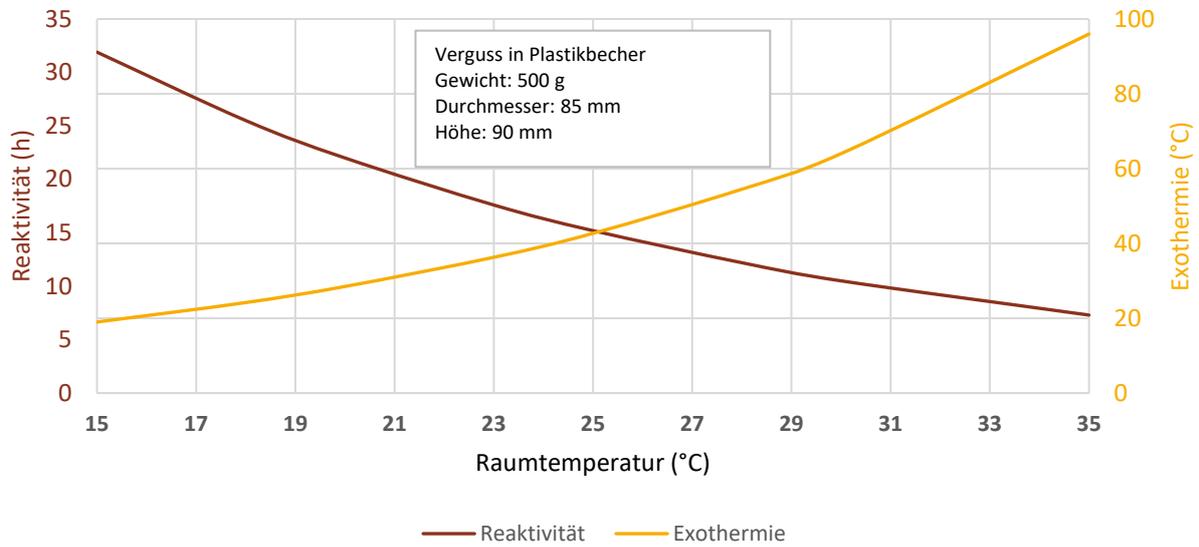
PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Komponenten		Harz (A)	Härter (B)
		SikaBiresin® TD150	TRANSLUX D150
Viskosität, 25 °C	mPa.s	600	100
Mischungsverhältnis A:B	In Gewichtsteilen	100	45
	Nach Volumenteilen	100	50
		Mischung	
Farbe		Transparent	
Viskosität, 25 °C	mPa.s	300	
Reaktivität, 500 g, 23 °C*	h	17	
	(Max. exotherme Temperatur)	°C	35

* bezieht sich auf das Schaubild "Reaktivität im Verhältnis zu Zeit und Temperatur", Einfluss der Raumtemperatur (RT) auf die exotherme Reaktion und Aushärtezeit bei 500 g mit Schichtstärke 90 mm (gegossen in einen Plastikbecher)

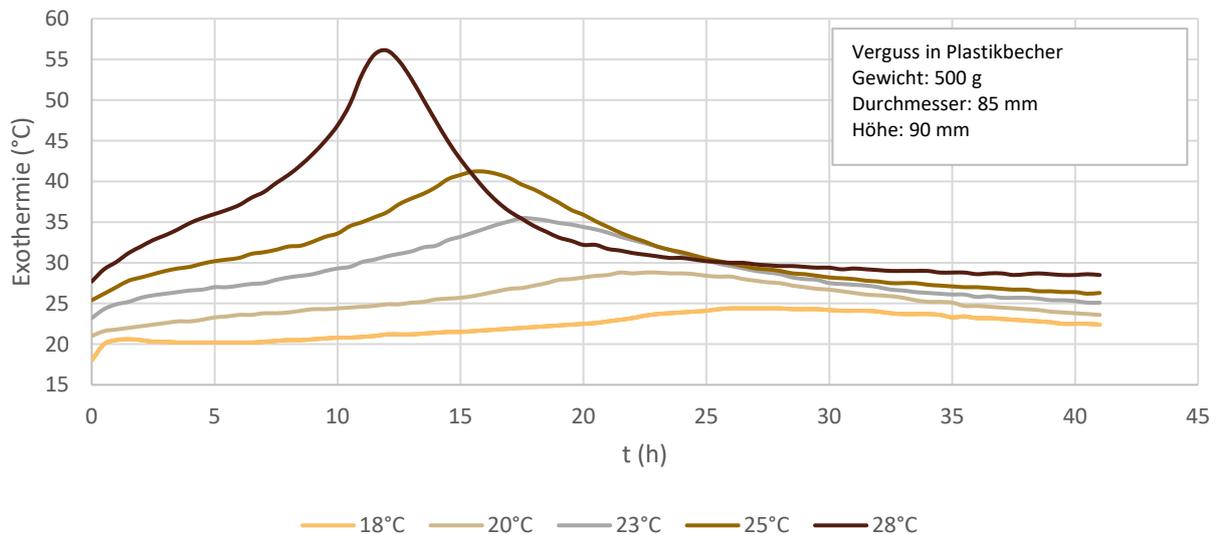
SikaBiresin® TD 150

Reaktivität und Exothermie im Verhältnis zur Raumtemperatur



SikaBiresin® TD 150

Reaktivität im Verhältnis zu Zeit und Temperatur



MECHANISCHE UND THERMISCHE EIGENSCHAFTEN

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

Shore Härte	ISO 868	Shore D1	D 80
Reißdehnung	ISO 527	%	4.5
Biegemodul	ISO 178	MPa	2.100
Glasübergangstemperatur (TG)	ISO 11359-2	°C	39
Glasübergangstemperatur (TG) nach 16 h bei 50 °C	ISO 11359-2	°C	47

SPEZIFISCHE EIGENSCHAFTEN

Maximale Gießstärke auf Platte mit 350 x 300 mm	Raumtemperatur	Gießdicke (mm)	Gewicht (g)	Reaktionstemperatur
	< 18 °C	100	11.550	> 45 °C
	18 °C	70	8.085	45 °C
	20 °C	50	5.575	30 °C
	23 °C	25	2.890	27 °C
	25 °C	15	1.730	27 °C
	28 °C	10	1.155	30 °C

VERPACKUNGSEINHEITEN

- | | |
|--------------------------------|-----------------|
| ■ Harz (A), SikaBiresin® TD150 | 220 kg; 5,26 kg |
| ■ Härter (B), TRANSLUX D150 | 200 kg; 4,74 kg |

VERARBEITUNG

- Für die erfolgreiche Verarbeitung des Harzes SikaBiresin® TD150 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 dann gelblich sein und Streifen auf der Oberfläche aufweisen.
- Die beiden Komponenten von Hand oder mithilfe eines Rührgerätes gründlich vermischen. Dabei muss darauf geachtet werden, dass nicht zu viel Luft eingerührt wird. Eine Entmischung muss verhindert werden.
- Das Material nach dem ersten Vermischen in einen zweiten Behälter gießen und das Vermischen abschließen. Die Wände des Mischbehälters gut abstreifen. Die Mischung vor dem Vergießen mindestens 15 – 30 min zur Selbstentlüftung stehenlassen oder eine Vakuumkammer verwenden.
- Aufgrund der langen Topfzeit und der niedrigen Viskosität muss der Gussrahmen 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 Epoxide oder Lacke. Diese müssen vor dem Vergießen des Harzes 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.

LAGERBEDINGUNGEN

Mindesthaltbarkeit	<ul style="list-style-type: none">▪ Harz (A), SikaBiresin® TD150▪ Härter (B), TRANSLUX D150	12 Monate 12 Monate
Lagertemperatur	<ul style="list-style-type: none">▪ Harz (A), SikaBiresin® TD150▪ Härter (B), TRANSLUX D150	15 °C – 25 °C 15 °C – 25 °C
Kristallisation	<ul style="list-style-type: none">▪ 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	<ul style="list-style-type: none">▪ 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'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
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

VORLÄUFIGES PRODUKTDATENBLATT

SikaBiresin® TD150 – TRANSLUX D150 Härter
April 2020, Version 01 /2020
Sika Advanced Resins