



## Vysoce výkonnostní EPO a PUR systémy pro NÁSTROJAŘINU A KOMPOZITY

- BLOKOVÉ MATERIÁLY A MODELOVACÍ PASTY
- PRYSKYŘICE PRO VAKUOVÉ ODLÉVÁNÍ A RIM- SYSTÉMY
- KOMPOZITY A LAMINOVACÍ SYSTÉMY
- EPO- A PUR- ODLÉVACÍ PRYSKYŘICE
- ELASTICKÉ ODLÉVACÍ PRYSKYŘICE
- DOPLŇKOVÉ MATERIÁLY

# TVOŘÍME SILNOU BUDOUCNOST

## VAŠE PŘIDANÁ HODNOTA

### Reliability and Safety

Sika Advanced Resins je na vaší straně jako silný globální hráč. Jako nedílnou součást švýcarského koncernu Sika AG se na nás můžete spolehnout.

### Kvalita a inovace

Naši klienti očekávají kvalitní koncové produkty. Těžíme z Výhod a více než ze 75 let intenzivních odborných znalostí v oblasti vývoje vysoce kvalitních PUR a EPO pryskyřic. S inovativními a kompatibilními produktovými systémy PUR a EPO Vám pomáháme dosáhnout spokojenosti koncových uživatelů.

### Flexibilní a integrovaná řešení

Tak individuální jako Vaše úlohy. Komplexní a začleněná produktová řada Sika Advanced Resins Vám nabízí ještě více řešení pro vaše aplikace.

### Profesionální globální podpora po celém světě

Lokální odborníci vám ve všech směrech poskytnou osobní podporu v otázkách zpracování produktů a technologie výroby.

### Globální dostupnost

Konsolidace světových výrobních závodů, mnoho vývojových oddělení a naše globální dealerská síť maximalizuje dostupnost našich produktů - ať jste kdekoli.



ACR  
CZECH

“ Jako globální lídr v oblasti toolingu a kompozitů je naším cílem poskytnout našim zákazníkům oborově nejlepší inovativní řešení šitá na míru. Být na blízku není pro naše zákazníky není pro nás jen slovo : Celosvětová výroba a podpora našich odborníků na místě je základ našeho úspěchu. Každý den se společně s našimi zákazníky těšíme na vytváření nových a lepších řešení ... “

**MORTEN MUSCHAK**  
Vedení Sika Advanced Resins



## UŽIVATELSKÁ ŘEŠENÍ PRO ...

- Tvorbu slévárenských modelů
- Automotive průmysl
- Dopravní průmysl
- Sporty a volný čas
- Průmyslové aplikace
- Stavba jachet a lodní průmysl
- Letecký průmysl
- Obnovitelné zdroje energie
- Dielektrika



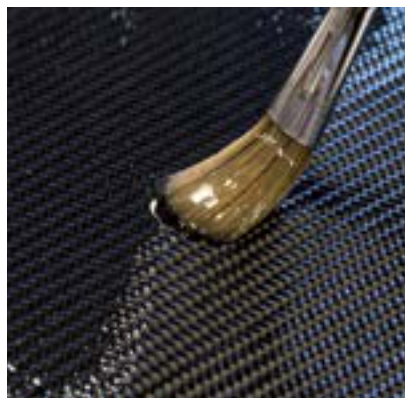
### S VÍCE NEŽ 75-TI LETÝMI ZKUŠENOSTMI,

je Sika Advanced Resins předním světovým poskytovatelem a vývojářem vysoce výkonných pryskyřice, blokové materiály a pasty pro model a formu tvorba. Sika Advanced Resins nabízí řešení na míru pro průmysl kompozitů - od modelu po tvar a hotové díly až do montážního konstrukčního lepidla. Kromě toho Sika Advanced Resins nabízí odlévací pryskyřice a funkční povlaky pro průmyslové filtry a dielektrika. Divize Sika Advanced Resins generuje roční obrát 150 milionů EUR se 450 zaměstnanci.

Sika Advanced Resins je součástí Sika AG, která má sídlo ve švýcarském Baaru. Sika má své dceřiné společnosti ve 101 zemích po celém světě, s více než 200 zastoupeními. Má cca. 19 500 zaměstnanců, kteří produkují roční obrát 7,1 miliardy CHF v roce 2018.

# Sika Advanced Resins

## PRODUKTOVÉ SKUPINY



### BLOKOVÉ MATERIÁLY A MODELOVACÍ PASTY

CNC obrábění 3D modlů a forem

- Desky pro design a styling
- Desky pro nástrojařinu a modely
- Modelovací a formovací pasty
- Mass-Casting

Speciálně formulované obrobitelné desky s přidruženými lepidly a tmelovými plniči lze použít pro konstrukci a design / master modelů, stejně jako pro různé výrobní formy a nástroje.

Extrudovatelné pasty a odlévací mass-casting systémy jsou výrobky šité na míru pro design a tvorbu modelů beze spojů, near-net tvarů ve stylistickém designu, kubingové modely a pro rozmanité formy v nejvyšší kvalitě.

Tyto materiály poskytují již po celá desetiletí výhodná alternativní řešení technicky / nebo ekonomicky versus tradiční metody používající dřevo či kov.

### KOMPOZITNÍ A LAMINOVACÍ SYSTÉMY

Společně jsou silní

- High Performance kompozitové systémy
- Gelcoaty - povrchové pryskyřice
- Laminovací systémy

Kompozitní pryskyřice jsou speciálně navrženy pro výrobu vysoce výkonných kompozitů spolu s dobrou smáčivostí obtížných vláknitých materiálů, variabilní viskozita pro různé výrobní procesy a aplikační teplota v rozmezí teplot až do 225 ° C.

Vynikající zpracování a dobrá odolnost vůči vnějším vlivům jsou rozhodujícími rysy gelcoatů.

Naše laminovací a víceúčelové pryskyřice mohou být použity v různých fázích výroby při vytváření modelů, negativů, forem a nástrojů a výsledkem jsou vysoce kvalitní lamináty s vynikající pevností...

### VACUUM CASTING PRYSKYŘICE RIM-SYSTÉMY

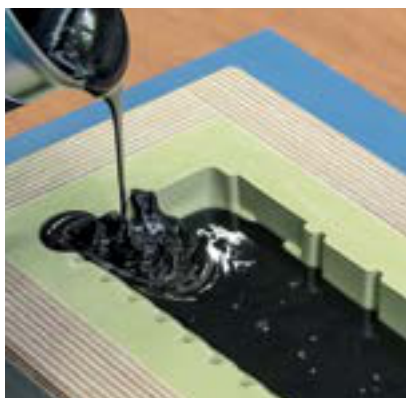
Rychlá výroba složitých odlitek

- Systémy pro vakuové odlévání
- Nízkotlaké vstříkovací systémy RIM

Pro Rapid-prototyping jsou vhodné naše systémy pro vakuové lití založené na polyuretanu. Simulují většinu charakteristik řady termoplastů bez omezení složitosti tvarů.

Totéž platí pro nízko-tlaké vstříkovací systémy RIM, které jsou zpracovány pomocí dvoukomponentního míchání a měřicího stroje.

Naše produkty RIM lze použít pro malé i velké objemné díly a jsou vhodné pro prvotřídní kvalitu prototypů, malosériovou i sériovou výrobu.



## EPO A PUR ODLÉVACÍ SYSTÉMY

Vše vyrobeno jedním litím

- Fastcast- rychlotuhnoucí pryskyřice
- EPO odlévací pryskyřice
- PUR odlévací pryskyřice

Široká škála nástrojářských pryskyřic může být používána mnoha různými způsoby.

Jsou vhodné pro rychlou a levnou výrobu výrobního zařízení jako je pěna, RIM a formy pro vakuové tváření, nebo pro slévarenské modely či nástroje na lisování plechových dílů.

Existují také vhodné licí pryskyřice pro výrobu pomocných dílů, jako jsou master a základní modely nebo jaderníky.

Zvláště některé z rychle-tuhnoucích pryskyřic jsou určeny pro výrobu měřítkových modelů, k výrobě modelů a prototypů.

Výběr systému závisí na procesu lití, např. mass-casting (velkoobjemové odlévání), plnění nebo tváření.

## ELASTOMERICKÉ ODLÉVACÍ PRYSKYŘICE

Flexibilní také v možnostech aplikací.

- Elastomerické odlévací pryskyřice pro výrobu forem.
- Elastomerické odlévací pryskyřice pro výrobu slévarenských vzorů.
- Elastomerické odlévací pryskyřice pro keramický průmysl.
- Elastomerické odlévací pryskyřice pro formy na beton a stavební nástroje.

Rozsah elastomerových PUR odlévacích pryskyřic zahrnuje mnoho vysoce kvalitních syntetických pryskyřicových systémů s různými úrovněmi tvrdosti (Shore A 40 - D 66) pro veškeré aplikace.

Měkce elastické materiály jsou používány pro výrobu pružných forem a těsnění.

Tvrdě elastické a tvrdé materiály jsou vhodné pro nárazu-vzdorné díly a oděru-vzdorné vložky pro slévarenské vzory a speciální strojírenství.

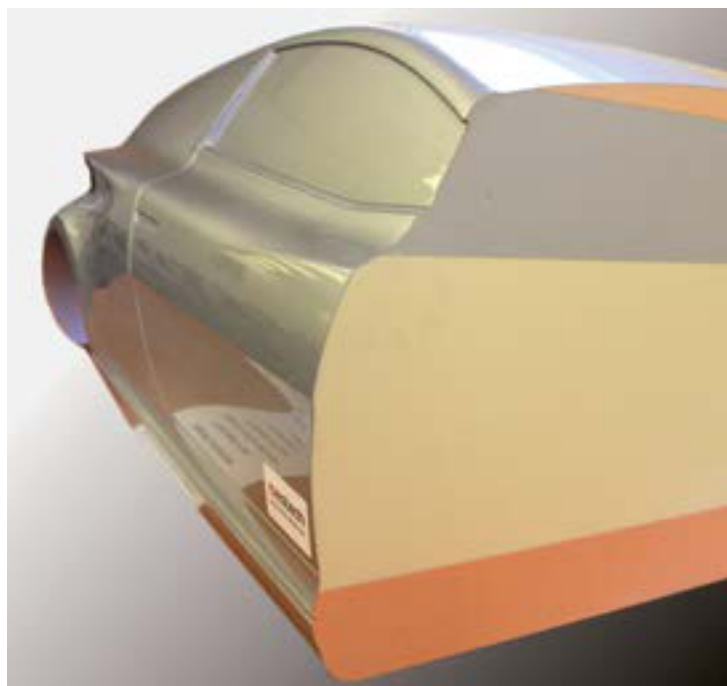
## OBSAH

BLOKY PRO DESIGN A STYLING	<b>06</b>	■
MODELOVÉ A NÁSTROJÁŘSKÉ BLOKY	<b>07</b>	■
MODELOVACÍ A FORMOVACÍ PASTY	<b>10</b>	■
MASS CASTING PRODUKTY	<b>11</b>	■
GELCOATY - POVRCHOVÉ PRYSKYŘICE	<b>12</b>	■
LAMINOVACÍ SYSTÉMY	<b>14</b>	■
KOMPOZITNÍ SYSTÉMY	<b>16</b>	■
SYSTÉMY PRO VAKUOVÉ LITÍ	<b>18</b>	■
SILIKONY	<b>21</b>	■
NÍZKOTLAKÉ RIM-SYSTÉMY	<b>22</b>	■
RYCHLETUHNOUCÍ PRYSKYŘICE	<b>24</b>	■
PUR ODLÉVACÍ PRYSKYŘICE	<b>25</b>	■
EP ODLÉVACÍ PRYSKYŘICE	<b>26</b>	■
ELASTOMERICKÉ PRYSKYŘICE	<b>28</b>	■
LEPIDLA A TMELÍCÍ SYSTÉMY PRO DESKY A MODELOVACÍ PASTY	<b>32</b>	■
PLNÍCÍ MATERIÁLY A PŘÍPRAVA POVRCHŮ	<b>34</b>	■

# BLOKY PRO DESIGN A STYLING

## DESKOVÝ MATERIÁL PRO SYLING A DESIGN

Lehké PUR pěnové desky jsou nejvíce oblíbené materiály, se kterými designéři a vývojáři pracují nejraději. Designéři s nimi snadno tvarují své modely či prototypy. Tyto speciálně upravené desky se nabízejí od 0,08 do hustoty 0,35 g / cm<sup>3</sup> s optimálně vyváženými mechanickými vlastnostmi a tepelnou odolností. Všechny desky mají vynikající ruční obrobiteľnosť nebo obrobiteľnosť pomocí CNC frézování. Produkují hlavně hobliny než-li prach a tím pádem mají minimální prašnost. Poskytují ve výsledku kvalitní jemný a neprašný povrch.



Automobilový designový model vyrobený z řady blokového materiálu Labelite. Kombinace vynikající povrchové kvality a použití jednoúčelového lepidla Labelite Glue umožňuje snadné lakování bez narušení vzhledu lepenými spoji. Kredit: Estech Design

## BLOKY PRO DESIGN A STYLING

	SikaBlock® M80	Labelite 8 GY	SikaBlock® M150	Labelite 15 IY	SikaBlock® M330	Labelite 25YW	SikaBlock® M440	Labelite 35 OE
Hustota [g/cm <sup>3</sup> ]	0.08		0.15		0.24	0.25	0.35	0.35
Barva	nažloutlá	šedá	světle zelená	slonovina	siena	broskovově žlutá	meruňková	oranžová
Charakteristické vlastnosti	jemný a neprašný povrch; jednoduše opracovatelná; nízko-prašná při frézování				vynikající kvalita povrchu; velmi dobré frézovací chování; s nízkou tvorbou prachu			
<b>Fyzikální hodnoty (průměrné hodnoty)</b>								
Shore tvrdost	-	A 28	-	A 65	D 25	D 25	D 38	D 35
Ohyb. pružnost [MPa]	1.1	1.0	2.2	2.2	5	5.4	9	9
Pevnost v tlaku [MPa]	0.8	0.7	1.6	1.6	4	3.8	8	7
Teplotní odolnost [°C]	130	115	80	80	60	75	60	70
CTE, α <sub>T</sub> [1/K]	60 x 10 <sup>-6</sup>	40 x 10 <sup>-6</sup>	65 x 10 <sup>-6</sup>	65 x 10 <sup>-6</sup>	65 x 10 <sup>-6</sup>	60 x 10 <sup>-6</sup>	65 x 10 <sup>-6</sup>	60 x 10 <sup>-6</sup>
<b>Hodnoty zpracování (průměrné hodnoty)</b>								
Rozměry [mm] jiné rozměry oproti poptávce	2000 x 1000 x tloušťka: 100/200/300/400/450 2400 x 1300 x tloušťka: 100/200/400	2000 x 1000 x tloušťka: 100/200	2000 x 1000 x tloušťka: 100/150/200/250/300/350/400	2000 x 1000 x tloušťka: 100/150/200	1500 x 500 x tloušťka: 50/100/200	1500 x 500 x tloušťka: 50/100/200	1500 x 500 x tloušťka: 50/75/100/150/200	1500 x 500 x tloušťka: 50/100/150/200
Lepidlo	Biresin® Foam Adhesive / Labelite Glue				Biresin® Foam Adhesive / Labelite Glue / Biresin® Kleber Orange			
Tmel	Biresin® Spachtel orange							

# MODELOVÉ A NÁSTROJÁŘSKÉ BLOKY

## DESKY PRO MODELY A NÁSTROJAŘINU

Ideální materiál pro hnědé desky střední hustoty výroba master-modelů nebo forem pro malosériovou výrobu dílů. Od hustoty 0,45 do 0,70 g / cm<sup>3</sup> nabízíme kompletní sortiment k uspokojení jakékoliv preference designérů modelů v mechanické pevnosti, tepelné odolnosti a samozřejmě ve stránce povrchové kvality. Desky Prolab nabízejí nejhladší povrchový aspekt kategorie na trhu, zatímco SikaBlocks® jsou tepelně nejodolnější a nejstabilnější.



Plně rozměrový automobilový designový model vyrobený ze SikaBlock® M330 desek a lepený s lepidlem Biresin® Kleber Orange



Vysoce kvalitní master modely vyrobené ze SikaBlock® M680/ M700 nabízejí nejvyšší rozměrovou přesnost.

Modely frézované z Prolab 65/70 naplňují nejvyšší požadavky na povrchovou kvalitu

## MODELOVÉ A NÁSTROJÁŘSKÉ BLOKY

	SikaBlock® M450	Labelite 45 PK	SikaBlock® M600	Prolab 65 (XL)	SikaBlock® M680	SikaBlock® M700
Hustota [g/cm <sup>3</sup> ]	0.45		0.60	0.65 (0.73)	0.68	0.70
Barva	oranžová	růžová	světle hnědá	hnědá	světle hnědá	světle hnědá
Charakteristické vlastnosti	dobrá kvalita vs. cena	skvělá povrchová kvalita; dobrá hranová stabilita	lehce opracovatelná; jemný, hustý povrch; dobrá odolnost v tlaku a hranová stabilita; dobré hodnoty teplotní deformace;			
<b>Fyzikální vlastnosti ( průměrné hodnoty )</b>						
Shore tvrdost	D 45		D 58	D 63 (D 70)	D 63	D 66
O. Pružnost [MPa]	12		19	34	23	26
Pevnost v tlaku [MPa]	10		17	28	21	25
Teplotní odolnost [°C]	78	65	80	85	80	90
CTE, α <sub>T</sub> [1/K]	55 x 10 <sup>-6</sup>		55 x 10 <sup>-6</sup>	75 x 10 <sup>-6</sup>	55 x 10 <sup>-6</sup>	55 x 10 <sup>-6</sup>
<b>Hodnoty zpracování ( průměrné hodnoty )</b>						
Rozměry [mm]	1500 x 500 x tloušťka: 50/75/100/150/200 2000 x 1000 x tloušťka: 50/100/150/200	1500 x 500 x tloušťka: 50/75/100/150	1500 x 500 x tloušťka: 30/50/75/100/150/200	1500 x 500 x tloušťka: 30/50/75/100 (XL):150/ 200	1500 x 500 x tloušťka: 30/50/75/100/150/200	1500 x 500 x tloušťka: 30/50/75/100/150
Lepidlo	Biresin® Kleber orange	Labelite Glue / Biresin® Kleber orange	Biresin® Kleber braun / Prolab Glue			
Tmel	Biresin® Spachtel orange		Biresin® Spachtel braun Neu			

# NÁSTROJOVÉ DESKY

## NÁSTROJOVÉ DESKY

Pro obrábění kompozitů nabízíme epoxidové desky s velmi kompaktními povrchovými vlastnostmi, vysokou rozměrovou stabilitou pod teplotou a tlakem k výrobě prepregových forem nebo dílů v autoklávu až do 130 °C.

Nabízíme PUR desky se střední až vysokou hustotou desky s hustotou od 0,78 do 1,7 g / m<sup>3</sup> s vysokou mechanickou pevností a dostatečnou tepelnou odolností až 100 °C dohromady s vysokou rozměrovou stabilitou.

Jejich výkonnostní balíček vlastností je činí vhodné pro aplikace, jako je kontrola příslušenství, měřky, nástroje pro vakuové tváření, nízkotlaké formy RIM, nebo nástroje pro lisování plechů.

Měřidlo s vysokou rozměrovou přesností vyfrézované z Prolab 75.



## DESKY PRO NEJVĚTŠÍ ROZMĚROVOU STABILITU

	LAB 975 NEW	LAB 973	Prolab 75	SikaBlock® M1000	LAB 1000
Hustota [g/cm <sup>3</sup> ]	0.70	0.75	0.78	1.0	1.67
Barva	světle zelená	modrá	světle šedá	bílá	šedá
Charakteristické vlastnosti	nová epoxidová deska s nízkou hustotou s vysokou rozm.stabilitou pod tlakem a teplotami až 130 °C; vynikající poměr ceny a výkonu	epoxidová deska s nízkou hustotou s vysoká rozměrová stabilita pod tlakem a zahřívá se 125 °C; vynikající obrobiteľnosť a povrchový aspekt	střední hustota, dobrá pevnost v tlaku a hranová stabilita; nízká tepelná roztažnosť a vysoká rozměrová stabilita		vysoce stabilní násrojářské desky s velmi vysokou hustotou
<b>Fyzikální data ( průměrné hodnoty )</b>					
Shore tvrdost	D 75 (D 68 @ 130 °C)	D 73 (D 63 @ 130 °C)	D 73	D 75	D 89
O. pružnost [MPa]	37	30	43	48	100
Pevnost v tlaku [MPa]	50	50	54	47	110
Tepelná odolnost [°C]	130	125	85	85	100
CTE, α <sub>r</sub> [1/K]	35-42 x 10 <sup>-6</sup>	35-45 x 10 <sup>-6</sup>	50 x 10 <sup>-6</sup>	55 x 10 <sup>-6</sup>	45 x 10 <sup>-6</sup>
<b>Data pro zpracování ( průměrné hodnoty )</b>					
Rozměry [mm] jiné rozměry na poptání	1500 x 500 x tloušťka: 50/75/100/150/200	1500 x 500 x tloušťka: 50/75/100/150/200	1500 x 500 x tloušťka: 50/75/100	1500 x 500 x tloušťka: 50/75/100	830 x 500 x tloušťka: 50/75/100
Lepidlo	H 8973 / H8973		Prolab Glue / Biresin® Kleber Braun	H9930 / Biresin® Power Adhesive Thix	





Vysoká odolnost SikaBlock® M980 pro slévárenské jaderníky, dokonce i pro komplikované tvary.

SikaBlock® M945 poskytuje vynikající frézovací vlastnosti s nízkou tvorbou prachu

## SLÉVÁRENSKÉ NÁSTROJOVÉ DESKY

Sika Advanced Resins nabízí širokou škálu nástrojových desek speciálně určených k výrobě slévárenských vzorů a chladných jader. Modeláři si mohou vybrat nejvhodnější desku pro své požadavky na odolnost : úroveň odolnosti proti otěru od nízkých do vyšších sérií vylisků, které mají být vyrobeny, jakož i pevnost a rozměrovou stabilitu.

Tyto desky jsou nákladově efektivní alternativní řešení kovových maticí a jaderníků pro většinu sléváren zpracovávajících až do středních velikostí.



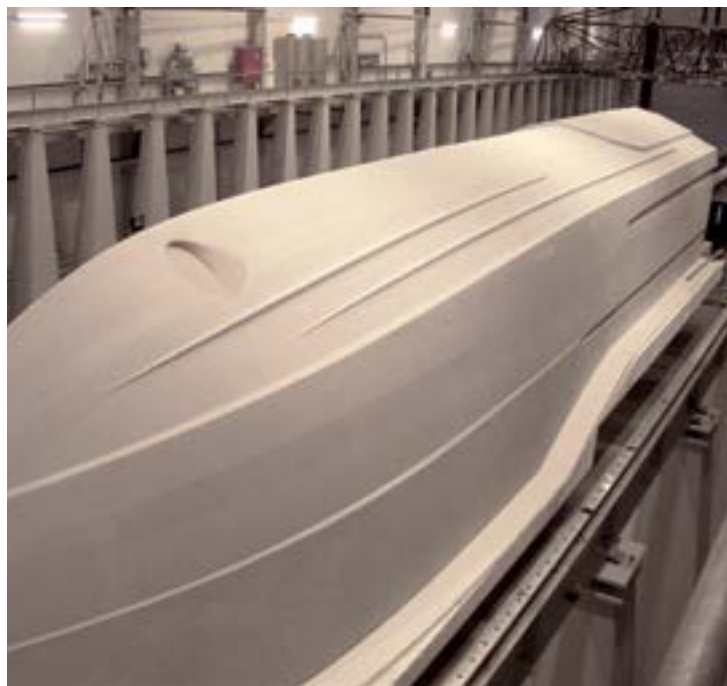
## DESKY PRO NÁSTROJE A SLÉVÁRNY

	SikaBlock® M930	SikaBlock® M945	SikaBlock® M960	LAB 920	LAB 850	SikaBlock® M980	SikaBlock® M990
<b>Hustota</b> [g/cm <sup>3</sup> ]	1.0	1.35	1.2	1.30	1.18	1.35	1.2
<b>Barva</b>	mátově zelená	zelená	modrá	zelená	tmavě modrá	modrá	oranžová
<b>Charakteristické vlastnosti</b>	vysoká rozměrová stabilita, velmi snadné frézování a hladký povrch.	dobrá otěru-odol. snadné frézování, vysoká pevnost	dobrá otěrůvzdornost, snadné frézování, dobrá odolnost proti nárazu	vys. otěrůvzdornost, vynikající frézovací vlastnosti, velmi vysoká pevnost	vys. otěrůvzdornost, vynikající frézovací vlastnosti, velmi vysoká pevnost	vynikající kombinace mezi dobrou otěrůvzdorností a rozměrovou stabilitou; velmi vysoká pevnost	vys. otěru-odolnost, vynikající frézovací vlastnosti vysoká pevnost
<b>Fyzikální data ( průměrné hodnoty )</b>							
<b>Shore tvrdost</b>	D 78	D 83	D 78	D 85	D 80	D 86	D 80
<b>O. pružnost [MPa]</b>	52	100	80	75	57	145	60
<b>Pevnost v tlaku [MPa]</b>	50	95	70	68	41	120	56
<b>Nárazuvzdornost</b>	12	25	30	30	72	35	bez zlomu
<b>Tepelná odolnost [°C]</b>	90	80	80	90	80	85	80
<b>CTE, α<sub>T</sub> [1/K]</b>	55 x 10 <sup>-6</sup>	65 x 10 <sup>-6</sup>	85 x 10 <sup>-6</sup>	85 x 10 <sup>-6</sup>	95 x 10 <sup>-6</sup>	60 x 10 <sup>-6</sup>	105 x 10 <sup>-6</sup>
<b>Otěrůvzdornost</b>	+	++	++	++	+++	++	+++
<b>Data pro zpracování ( průměrné hodnoty )</b>							
<b>Dimensions [mm]</b> jiné rozměry na požádání	1500 x 500 x tloušťka: 50/75/100	1000 x 500 x tloušťka: 30/50/75/100	1000 x 500 x tloušťka: 30/50/75/100	1000 x 500 x tloušťka: 27/50/75/100	1000 x 500 x tloušťka: 50/75/100	1000 x 495 x	1000 x 495 x tloušťka: 30/50/75/100
<b>Lepidlo</b>	Biresin® Kleber grün / Biresin® Power Adhesive Thix		Biresin® Kleber blau / Biresin® Power Adhesive Thix		H9930 / Biresin® Power Adhesive Thix	Biresin® Kleber blau / Biresin® Power Adhesive Thix	UR3490 / Biresin® Power Adhesive Thix

# MODELÁŘSKÉ A FORMOVACÍ PASTY

## MODELÁŘSKÉ A FORMOVACÍ PASTY

Modely a nástroje velkých rozměrů jsou vyráběny z extrudovatelného PUR a epoxidové pasty poskytující funkční povrch nanesený na stabilní základní podstrukturu. Tato technika je široce používána pro vyrábění trupů lodí nebo listy větrných elektráren, stejně tak jako pro automobily nebo architektonické návrhy. Tato technologie je výhodná oproti deskám svou lehkostí a hladkým povrchem (bez spojů na rozdíl od desek). PUR základ pak umožňuje běžnou a rychlou výrobu modelů bez dodatečného vytvrzení. Epoxidová řada pak poskytuje vyšší rozměrovou stabilitu a tepelnou odolnost modelů nebo aplikaci pro přímou nástrojařinu při výrobě kompozitních dílů.



Biresin® M72 pasta lze jednoduše frézovat s nízkou prašností.

SC175 thixotropie dovoluje vertikální aplikace v jedné vrstvě a bez stékání.

43 m dlouhý lodní trup vyrobený z SC175 s dokonale hladkým povrchem beze spojů.

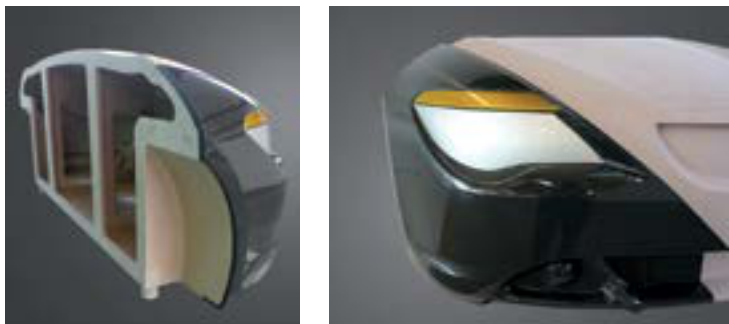
## MODELOVACÍ A FORMOVACÍ PASTY

Složka	A	Biresin® M72	SC 175	SC 180	SC 380	SC 390	SC 258
Složka	B	Biresin® M70	SC 175	SC 180	SC 380	SC 390	SC 258
Mísicí poměr [g]	A	100	100	100	100	100	100
	B	45	100	100	100	100	100
Barva		hnědá	světle šedá	hnědá	šedá	šedá	světle hnědá
Charakteristické vlastnosti		PUR pasta, rychle vytvrzení, jednoduše opracovatelná, jemný, hustý povrch, snadno lakovatelný	epoxidová pasta, skvělý povrch, dobré chování při vertikálních aplikacích podporující nanášení až 30 mm, vysoká teplot. odolnost	středně hustá, rychle vytvrditelná - pro frézování epoxidová pasta; dobrá teplotní odolnost	víceúčelová epoxidová pasta s dobrou pevností a tepelnou odolností pro vysoce kvalitní modely a formy.	středně hustá epoxidová pasta s vysokou pevností a vysokou teplotní odolností, ideální pro přímé obrábění	ruční epoxidová pasta (mísitelná ručně nebo planet. mix.) použitelná do 40 mm; rychlé vytvrzení v tenké vrstvě a dobrá přilnavost k různým povrchům (dřevo, PS / PUR pěny...)
Data pro zpracování ( průměrné hodnoty )							
Viskozita [mPas]	A	15,000	800	1,000	900	800	-
	B	175	800	900	800	800	
Směs		pasta	800	1,000	800	800	lehká pasta
Doba zpracování [min]		10 - 15 (po nástrojovém nanesení)	-	-	-	-	60
Opracovatelná po [h]		8	24 - 48	16 - 18	24	12 - 16	12 - 18
Fyzikální data ( průměrné hodnoty )							
Hustota [g/cm³]		0.9	0.63	0.81	0.82	1.08	0.60
Shore tvrdost		D 65	D 53	D 58	D 67	D 75	D 60
Pevnost v ohybu [MPa]		20	16	17	22	36	15
Pevnost v tlaku [MPa]		-	15	20	23	36	23
Teplotní odolnost [°C]		47	85	84	83	91	51
CTE, α <sub>T</sub> [1/K]		-	75	80	65	58	48
Tmel		Spachtel braun Neu	M175/M10	M180/M10	M380/M10	M390/M10	Spachtel braun Neu

# MASS CASTING PRODUKTY

## TÉMĚŘ ČISTÝ TVAR ODLITKU ZÍSKÁTE ODLITÍM MODELU S PRYSKYŘICÍ BIRE SIN® M67

Modelová odlévací pryskyřice na bázi polyuretanu je odlitá specializovaným partnerem Sika Advanced Resins na základě vašeho požadavku rozměrů na téměř čistý tvar odlitku. Vytvrzené polotovary lze snadno frézovat s velmi nízkou prašností do konečného tvaru. Nabízí vynikající vlastnosti koncových výrobků, např. designové modely jsou s jemným a hustým povrchem beze švů, s vysokou rozměrovou přesností a lze je následně velmi dobře lakovat.



Odlévání téměř čistého tvaru s Biresin® M67 v tenkých tloušťkách stěn vede k nízké hmotnosti modelů.

### BIRE SIN® PŘEKRYTÍ PRO TÉMĚŘ ČISTÝ TVAR ODLITKŮ

	Biresin® M67	
Barva	světle hnědá	
Charakteristické vlastnosti	vynikající kvalita povrchu, velmi dobré chování při frézování nízká tvorba prachu, dobrá přilnavost barev, dobré mechanické vlastnosti	
Aplikace	design, styling nebo kubingové modely, lehké laminovací formy	
<b>Data pro zpracování ( průměrné hodnoty )</b>		
Rozměry	zakázkový odlitek do více než 1 m <sup>3</sup> , realizace pomocí specializovaného partnera Sika, kontaktujte ACR Czech s.r.o.	
Tmel	Spachtel braun Neu	SC 258
Mísící poměr	100 : 2	100 : 100
Doba zpracování	5 min	55 min
Doba ztuhnutí	> 20 min	> 24 h
<b>Fyzikální data ( průměrné hodnoty )</b>		
Hustota [g/cm <sup>3</sup> ]	0.86	
Shore tvrdost	D 67	
Pevnost v ohybu [MPa]	30	
CTE, α <sub>T</sub> [1/K]	78 x 10 <sup>-6</sup>	

### Nabízené služby:

- "Výroba formy na míru" = vyberte si preferovaný materiál od střední po vysokou hustotu desek a poptejte odlévání mass-castingu na zakázku.
- Blokovaný Mass-Casting (BMC)
- Tvarový Mass-Casting (SMC)

In-house servis a / nebo poskytované s určenými partnery.

Sika Advanced Resins nabízí služby na bázi projektu, ale vítána jsou také pravidelná partnerství. Konzultujte s námi a udělejte ACR Czech s.r.o. svým partnerem při výběru pro řešení na míru..

### Vyhody:

- Snížení nákladů na materiál
- Bezešvé odlévání
- Udržitelné stejně jako méně odpadové.
- Široký výběr technických parametrů nabízených v rozsahu deskových materiálů , aby odpovídaly jakékoli aplikaci od modelářství po nástrojařinu.
- Kvalita
- Důvěra



Také objemné modely v měřítku 1:1 mohou být odlity pomocí Biresin® M67 najednou.

## GELCOATY - POVRCHOVÉ PRYSKYŘICE

Speciálně formulovaná řada gelcoatů nabízí vysokou kvalitu výrobků se snadnou aplikací a nezbytnou odolností vůči vnějším vlivům, jako je mechanická, tepelná nebo chemická zátěž.

### GC1 050:

- Osvědčený standardní gelcoat (bílý) pro modely a negativy
- GC14 tužidlo s delší dobou zpracovatelnosti
- Dobré roztírací a krycí vlastnosti.
- Snadno zpracovatelný.

### GC1 080:

- Modrý gelcoat s dobrou zpracovatelností
- S tužidlem GC11 použitelným na mokrou sádku (dříve již ošetřenou)
- S tužidlem GC14 lepší chemická a tepelná odolnost pro keramické a RTM formy (polyester)

## GELCOATY S LEHKOU OBROBITELNOSTÍ

	A	GC1 050		GC1 080		Biresin® S8
	B	GC 11	GC 14	GC 11	GC 14	Biresin® S8
Mísicí poměr [g]	A	100	100	100	100	100
	B	10	10	10	10	20
Barva		bílá	bílá	modrá / bílá	modrá / bílá	černá
Charakteristické vlastnosti		dobrá roztíratelnost a krycí vlastnosti, snadno zpracovatelné		Ize aplikovat na vlhkou sádku předem ošetřenou, brousitelný a leštitelný	vysoce chemicky odolný, jednoduchá aplikace	leštitelný do vys. lesku, tepl. odolnost, dobrá odolnost proti styrenu
Aplikace		master modely, negativy, měrky		keram. formy, aplikovatelný na sádk. modely (předtím ošetřené)	keramické formy, RTM formy (polyesterové)	vacuumingové formy, master modely, formy pro kompozitovou výrobu
<b>Data pro zpracování ( průměrné hodnoty )</b>						
Doba prac. [min]		19	35	12	25	30
Doba zgelov. [min]		60	120	40	60	60
Doba odformování [h]		16	24	16	24	16 - 24
<b>Fyzikální data ( průměrné hodnoty )</b>						
Hustota [g/cm³]		1,57	1,45	1,73	1,72	1,22
Shore tvrdost		D 88	D 88	D 91	D 90	D 86*
Pevnost v ohybu [MPa]		72	66	74	82	90*
HDT [°C]		-	-	-	-	136*
T <sub>c</sub> [°C]		85*	53	100*	104*	-

\* po odpovídajícím ošetření



Nástroj pro vyztužení kapoty vyrobený z GC1 080



Snadná aplikace GC2 070

## GELCOATY S VYSOKOU ODOLNOSTÍ PROTI OTĚRU A TEPLU

	A	GC2 070		Biresin® S12	GC2 120	Biresin® S19
	B	GC 11	GC 14	Biresin® S12	GC 20	Biresin® S19
Mísící poměr [g]	A	100	100	100	100	100
	B	10	10	8	15	12
Barva		modrá	modrá	šedá	světle zelená	černá
Charakteristické vlastnosti		velmi dobrá otěruodolnost	dobrá otěruodolnost	teplotní odolnost, otěruvzdornost, dobrá odolnost proti rozpouštědlům a styrenům	otěru odolnost, vysoká teplotní odolnost	vysoká teplotní odolnost
Aplikace		slévárenské vzory měřky, různé formy	slévárenské a kopírovací modely, jaderníky	vacuformingové formy, slévárenské vzory, moulds for composite production	slévárenské vzory, formy pro nízkotlaké SMC a RTM (polyester, EPO)	vacuformingové formy, prototypy / testovací vstřík. formy, formy pro kompozit. výrobu
<b>Data pro zpracování ( průměrné hodnoty )</b>						
Doba zprac. [min]		16	37	30	14	45 - 60
Doba zgelov. [min]		50	90	45	30	150 - 180
Doba odformování [h]		16	90 - 180	16 - 24	-	24
<b>Fyzikální data ( průměrné hodnoty )</b>						
Hustota [g/cm <sup>3</sup> ]		1,72	1,65	2,1	1,50	1,65
Shore tvrdost		D 89	D 89	D 92	D 90	D 89*
Pevnost v ohybu [MPa]		85	81	78	110	85*
HDT [°C]		-	-	>100*	-	145*
T <sub>g</sub> [°C]		92*	90*	-	118	158*

\* po odpovídajícím ošetření

# LAMINOVACÍ SYSTÉMY

## LAMINOVACÍ A VÍCEÚČELOVÉ PRYSKYŘICE

Laminovací systémy Sika Advanced Resins vynikají v prvotřídní kvalitě laminátů s excelentní pevností.

### Biresin® LS / Epolam 2002:

- Osvědčené standardní laminovací systémy pro víceúčelové použití (běžné lamináty, spojovací vrstvy...)
- Biresin® LS s různými tvrdidly pro dosažení různých viskozit a dobou zpracovatelnosti.
- EPOLAM 2002 s nízkou exotermickou reakční teplotou pro velké formy v keramickém průmyslu.

### Epopast 400 a 402:

- Zelené standardní laminovací pasty, které se snadno mísí a snadno používají.
- Pro rychlé posílení velkých negativů, slévárenských vzorů a rozmanitých forem s nízkou hmotností
- EPOPAST 402 nabízí nejnižší hustotu 0,72 g / l pro velké lehké lamináty

### Biresin® L84:

- Vysoce kvalitní laminovací systém pro víceúčelové použití
- Různá tvrdidla pro dosažení různé viskozity a doby zpracovatelnosti
- S tužidlem L84 T pro formy odolné vůči teple (např. vakuforming)

## STANDARDNÍ LAMINOVACÍ PRYSKYŘICE A LAMINOVACÍ PASTY

	A	Biresin® LS				Epolam 2002	Biresin® L80			Epopast 400		Epopast 402		Biresin® L90
	B	Biresin® LS	Biresin® F4	GC 11	Biresin® S12	Epolam 2002	Biresin® CH80-1	Biresin® CH80-2	Biresin® S12	Epopast 400	Epopast 401	Epopast 400	Epopast 401	Biresin® L90
Mísící poměr [g]	A	100				100	100			100		100		100
	B	12	18	19	16	12	16	16	12	14		14		14
Barvy		nažloutle-průhledná				čistě průhledná	nažloutle průhledná		jantarová	zelená		zelená		modrá
Charakteristické vlastnosti		více-účelová, variabilní doba zprac. a viskozita				nízkozápachová, nízká exotermie - dobrá rozměrová stabilita	bílá barva, plněná, vysoká rozměrová přesnost			standardní laminovací pasta, velmi snadno mísitelná, velmi nízké smrštění		laminovací pasta s nízkou hustotou, velmi snadno smíchateľné, velmi malé smrštění		vysoká rozměrová přesnost, velmi hladký a s dobrou přilnavostí, velmi snadno se mísí, velká tloušťka v jedné operaci
Aplikace		běžné lamináty, spojovací vrstvy a výplně				velké formy a negativy v keramickém průmyslu	rozměrově věrné lamináty pro měřidla a modely			pro vyztužení velkých negativů, modelů a forem s nízkou hmotností (např. pro slévárenský a keramický průmysl)				pro vyztužení velkých negativů, modelů, forem a nástrojů, rozměrově stabilní lamináty pro různé vrstvy vyztuže
Data pro zpracování ( průměrné hodnoty )														
viskozita směsi [mPas]		580	350	2,150	1,230	950	1,600	1,100	2,000	4,400	4,600	4,000	4,100	pasta
Doba zprac.[min]		55	80	16	60	45	45	90	60	120	90 - 110	120	90 - 110	60
Čas odformování [h]		12	16	8	12	-	20 - 24	20 - 24	16 - 20	24	12	24	12	24
Fyzikální data ( průměrné hodnoty )														
Histota [g/cm³]		1.2				1.17	1.35			0.91		0.72		1.0
Shore tvrdost		D 83	D 80	D 84	D 82	D 86	D 86	D 86	D 85	D 81		D 80	D 77	D 73
Pevnost v ohybu [MPa]		95	88	95	96	90	71	72	78	48	43	42	43	50
Teplota HDT [°C]		51 / 70*	46 / 53*	50 / 61*	72*	-	53 / 78*	52 / 69*	54 / 80*	-	-	-	-	60
T <sub>c</sub> [°C]		-	-	-	-	65	-	-	-	70	60	70	60	-

\* po odpovídajícím ošetření



S laminovacími pryskyřicemi Sika Advanced Resins lze dosáhnout vysoce kvalitních laminátů s vynikající pevností.

## LAMINOVACÍ SYSTÉMY VYŠŠÍ TEPLOTNÍ ODOLNOSTI

	A	Biresin® L84			Biresin® CR172	Epolam 2080	
	B	Biresin® L84	Biresin® S12	Biresin® L84 T	Biresin® CH170-3	Epolam 2080	Epolam 2025
Mísicí poměr [g]	A	100			100	100	100
	B	25	20	24	17	41	35
Barva	nažloutle průhledná				bezbarvá donahnědlé	jantarová	tmavě zelená
Charakteristika	víceúčelová, s vysokou mechanickou pevností a teplotní odolností				vysoká teplotní odolnost po poscuringu	bez MDA, velmi dobrá teplotní odolnost	
Aplikace	laminovací formy, formy pro vakuové tváření teplotně odolné doplňování				vstříkovací formy a další teplotně odolné formy prototypové vstříkování	teplotně odolné formy, doplňování a kompozitové konstrukce	
<b>Data pro zpracování ( průměrné hodnoty )</b>							
Viskozita směsi [mPas]	390		1,090	590	800	2,000	650
Doba zprac.[min]	40		20	60	110	150	300
Doba odformování [h]	24		24	24+ postcuring	24 + postcuring	24/RT + 24 h 60 °C	24/RT + 24 h 60 °C
<b>Fyzikální data ( průměrné hodnoty )</b>							
Hustota [g/cm <sup>3</sup> ]			1.1		0.94	1.12	1.09
Tvrdość shore	D 82		D 84	D 86	D 85	D 90	
Pevnosť v ohybu [MPa]	76		130	131*	140	62	105
HDT [°C]	100*		91*	110*	162	-	-
T <sub>g</sub> [°C]	104*		-	123*	170	190*	185

\* po odpovídajícím ošetření

# KOMPOZITNÍ SYSTÉMY PRO RUČNÍ NANÁŠENÍ

Systémy speciálně konstruované pro ruční laminaci. Dobré odvodušňující chování a vazké vlastnosti podporují nejlepší kvalitu konečného výsledku.

## Biresin® CR122:

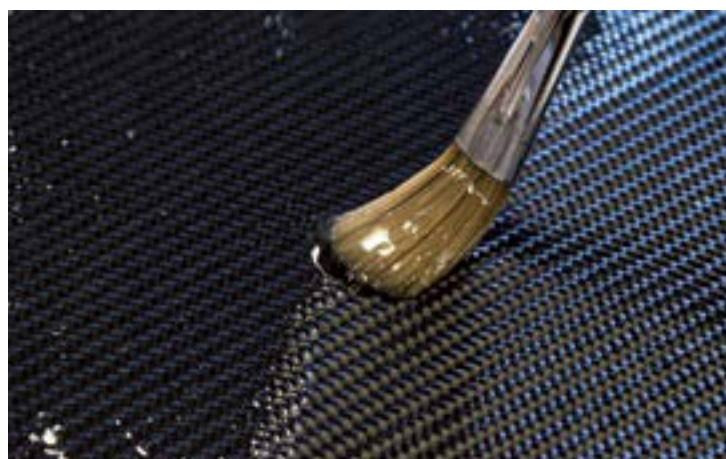
- Vysoce výkonný systém 120 ° C
- Schváleno německým leteckým úřadem LBA (Luftfahrtbundesamt)
- Splňuje standardy evropských směrnic RHV (část 22)
- Lze použít pro výrobu kluzáků, motorových kluzáků a ultralehkých letadel bez dalšího schvalování

## Biresin® CR172:

- TG potenciál 174 ° C
- Netoxický systém s dobrým poměrem cena / výkon
- Velmi dobré chování při smáčení pro systém s vysokými hodnotami TG.
- Obzvláště vhodný pro formy a díly s vysokou tepelnou odolností



Motorový kluzák vyráběný společností Schempp-Hirth pomocí Biresin® CR122



Biresin® CR82 s optimalizovanou viskozitou pro mokré nanášení

## KOMPOZITNÍ SYSTÉMY PRO RUČNÍ NANÁŠENÍ

	A	Biresin® CR82				Biresin® CR122				Biresin® CR132				Biresin® CR172		EPOLAM 2080
	B	CH80-1	CH80-2	CH80-6	CH80-10	CH122-1	CH122-3	CH122-5	CH122-9	CH132-2	CH132-5	CH132-7	CH122-9	CH170-3	CH172-6	EPOLAM 2080
Mixing ratio [g]	A	100				100				100				100		100
	B	27				30				40				17		19
Charakteristika		modulární systém 80 ° C s GL schválením. 4 tužidla poskytují široký rozsah časů pro zpracování a na aplikaci				modulární systém 120 ° C s GL atestem a vynikajícími vlastnostmi. Dále schváleno LBA / RHV pro kluzáky, motorové kluzáky a ultralighty				systém s T <sub>c</sub> až 162 °C. např.. vhodný pro vysocevýkonné formy pro rotorové listy větrných elektráren				netoxický systém s vysokým T <sub>c</sub> až do 174 °C		systém s vysokým T <sub>c</sub> vhodný např. pro formy v leteckém průmyslu nebo pro prepregové nástroje
T <sub>c</sub> [°C]		83	90	83	85	103	114	119	145	130	135	135	162	170	174	190
Doba zpracování 100 g/PT [min]		50	80	220	330	30	90	150	330	60	150	210	480	110	260	150*
Viskozita směsi, PT [mPas]		740	600	400	390	310	370	380	680	360	550	550	940	800	810	2.000*
Odolnost vůči nárazu [kJ/m²]		68	70	55	56	58	47	34	44	47	32	33	25	28	26	-
E-Modul pružnosti v tahu [GPa]		2.9	2.9	2.9	2.9	2.9	2.8	2.8	2.6	2.6	2.7	2.4	2.4	2.9	2.8	2.8***
Pevnost v tahu [MPa]		78	78	84	82	86	84	84	87	79	88	78	68	70	76	40
Prodloužení do přetržení [%]		6.1	6.5	6.4	6.2	6.3	5.4	5.6	6.9	5.3	6.2	5.7	3.9	3.0	3.9	-

\* 500g, PT ( POKOJOVÁ TEPLOTA )

\*\* Brookfield LVT, PT

\*\*\* Ohybový E-Modul [GPa]



# KOMPOZITNÍ SYSTÉMY PRO VAKUOVOU INFUZI

Infuzní systémy s optimalizovanou viskozitou a smáčivostí. Vlastnosti zaručují rychlé a správné smáčení vláken.



Vakuová infuze větrné lopatky pomocí Biresin® CR131

## Biresin® CR83:

- Systém s extrémně nízkou smíšenou viskozitou.
- Speciálně navržený pro procesy vakuové infuze při nižších teplotách (15-18 °C).
- Systém schválený GL (German Lloyd) se všemi 3-mi tužidly
- Velmi nízká náchylnost ke krystalizaci.
- Vhodný pro námořní průmysl nebo pro velmi velké a / nebo složité díly.

## Epolam 2092:

- Systémy s vysokým  $T_G$  až do 225 °C
- Určeno pro vysoce teplotně odolné formy, např. v leteckém průmyslu, automobilovém sportu nebo pro prepregové nástroje.



Biresin® CR80 nabízí ideální zatěkávací vlastnosti a dobrou smáčivost.

Lehký Transporter s podvozkem a přepravní nástavbou z lehkého carbonu

## KOMPOZITNÍ SYSTÉMY PRO INFUZNÍ LAMINOVÁNÍ

	A	Biresin® CR80				Biresin® CR83				Biresin® CR120		Biresin® CR131			EPOLAM 2092	
	B	CH80-1	CH80-2	CH80-6	CH80-10	CH94-2	CH83-2	CH83-6	CH83-10	CH120-3	CH120-6	CH135-4	CH132-5	CH132-7	CH135-8	EPOLAM 2092
Mísící poměry [g]	A	100				100				100		100			100	
	B	30				24	30			30		26	28	32	21	50
Charakteristika		modulární systém 80 °C se schválením GL. 4 tvrdidla poskytují široký rozsah časů zpracování a aplikací.				modulární systém 80 °C s GL certifikací s extrémně nízkou viskozitou a nízkou tendencí ke krystalizaci. Pro zpracování při nižších teplotách nebo pro velké a / nebo složité části				systém s GL certifikací se dvěma tvrdidly a $T_G$ potenciálem až do 115 °C.		pro široký rozsah doby zpracování a $T_G$ potenciálem až do 140 °C. (např. vhodné pro formy na listy větrných elektráren)			systém s velmi vysokým $T_G$ potenciálem až 225 °C	
$T_G$ [°C]		88	92	85	85	93	84	80	81	113	115	138	136	127	138	225
Doba zpracování 100 g/PT [min]		45	80	190	330	65	60	180	300	90	180	160	140	260	260	400*
Viskozita směsi, PT [mPas]		400	350	230	210	400	155	170	155	240	250	540	410	540	360	550*
Odolnost vůči nárazu [kJ/m²]		84	75	68	76	-	93	84	83	55	50	27	46	37	29	-
E-Modul pružnosti v tahu [GPa]		2.9	2.9	3.0	3.0	2.9	3.0	3.2	3.1	2.8	2.7	2.8	2.7	2.7	2.8	4.6***
Pevnost v tahu [MPa]		78	81	83	80	72	84	91	86	80	80	89	86	84	89	26
Prodloužení do přetržení [%]		7.1	6.1	6.3	6.5	3.9	4.7	8.4	7.9	5.8	6.1	5.7	5.9	6.7	6.3	1.0

\* 500g, PT ( Pokojová Teplota )

\*\* Brookfield LVT, RT

\*\*\* Ohybový E-Modul [GPa]

# SYSTÉMY PRO VAKUOVÉ ODLÉVÁNÍ

## SYSTÉMY PRO VAKUOVÉ ODLÉVÁNÍ

### UPX 8400-1:

- 3 komponenty pro pokrytí širokého rozsahu tvrdosti A Shore
- Nízko-viskózní ( výborná zatékavost )
- Snadné obarvování

### PX 212:

- Podobnost plněnému PP
- Perfektně se hodí pro automobilové díly.
- Vysoká nárazu-odolnost
- Volitelné dvě reaktivity



Prekryt předních světel vyrobený z materiálu PX 5212

## SOFT TO SEMI-RIGID SYSTEMS

Komponent	ISOCYANATE	A	PX 761	UPX 8400-1	PX 205	PX 212 / 225	PX 1000 / 215
Komponent	POLYOL	B	PX 761	UPX 8400-1	PX 205	PX 212	PX 1000
Komponent	EXTENDER	C	-	UPX 8400-1	-	-	-
Mísící poměr	[g]	A	100	100	100	100	100
		B	45	100	50	100	100
		C	-	0 - 500	-	-	-
Barva			jantarová	ivory-bílá	jantarová až tmavě jantarová	průsvitná	ivory - bílá
Charakteristika			rychlé odformování; vysoká kopírovací přesnost; vzhled « lisované gumy»; otěruodolnost; max. teplota ve špičce : 100 °C	3 složky pro variabilní tvrdost; pevný mísící poměr mezi polyolem & iso. lehce obarvitelný low nízká agresivita pro silikonové formy	velmi dobrá odolnost proti nárazu; rychle vytvrz. ; vzhled termoplastů; snadné zpracování	nízkoviskózní pro snadné odlévání; výborná nárazuodolnost; rychlé odformování	nízkoviskózní; dlouhá doba zpracování dobré mechanické vlastnosti; lze lakovat
Aplikace			měkké technické díly ve vakuovém procesu	prototypy a malosériové díly pro pokrytí celého rozsahu Shore A. Plně kompatibilní s ESSIL-291 silikonovými formami.	díly s velkou otěruvzdorností rázovou odolností Závěs. efekt.	díly podobné termoplastům s modulem pružnosti elasticitou blízkou plněným PP	ručně nebo vakuově odlévatelný k výrobě velkých dílů podobných ABS

### Data pro zpracování ( průměrné hodnoty )

Viskozita směsi	[mPas]	1,500	-	1,600	800	100
Doba zpracování	[min]	8 - 12	13 - 15	12 - 15	4 - 6	15 - 20
Doba odformování	[min]	60 - 90	120	60	60 - 75	240

### Fyzikální data ( průměrné hodnoty )

Hustota	[g/cm <sup>3</sup> ]	1.02	1.14	1.08	1.15	1.06
Tvrdost Shore		A 63	A 95	D 70	D 76	D 78
E-Modul	[MPa]	-	-	500	1,200	1,700
Mez pevnosti v tahu	[MPa]	-	19.6	25	40	38
Pevnost v ohybu	[MPa]	-	-	30	80	67
Prodloužení do přetržení	[%]	1,000	660	100	25	4
Nárazová pevnost	[kJ/m <sup>2</sup> ]	-	-	nezlomitelný	> 50	25
HDT	[°C]	-	-	55	78	-
T <sub>c</sub>	[°C]	-	-	90 - 100	90	75

**PX 226:**

- Plněné ABS nebo podobnost Nylonu.
- Domácí přístroje; výroba elektrických komponentů.
- Vynikající poměr doby zpracovatelnosti / doby odformování.
- K dispozici jsou dvě reaktivity

**PX 245:**

- Nejpevnější produkt na trhu.
- Podobnost plněnému polyamidu.
- Velmi pevné díly, jako jsou kryty elektronických zařízení.



Obarvené pevné překrytové díly



Proces vakuového lití poskytuje díly s nejlepším vzhledem a s nejlepšími mechanickými vlastnostmi.

**TVRDÉ AŽ VELMI PEVNÉ SYSTÉMY**

Složka	ISOKYANÁT	A	PX 221	PX 212 / 225	PX 226		Biresin® VG280 (POLYOL)	PX 245	
Složka	POLYOL	B	PX 221	PX 225 OP	PX 226 – PX 245	PX 226L – PX 245L	Biresin® G55 (ISO)	PX 226 – PX 245	PX 226L – PX245L
Mísící poměr	[g]	A	100	100	100		80	100	
		B	45	80	50		100	40	
Barva			smet. bílá	opalescentní	bílá		nažloutle průsvitná	smetanově bílá	
Characteristika			vysoká přesnost reprodukce; lze snadno pigmentovat s barvivy CP; vysoká odolnost vůči nárazu	dobrá ohybová i nárazu-odolnost ; velmi snadné probarvení se všemi druhy pigmentů (ne však na vodní bázi) řady AXSON CP	dobrá ohybu a nárazu-odolnost r; K dispozici ve dvou reaktivitách; Vysoká teplotní odolnost; Snadno probarvitelný CP pigmenty		velmi pevný, vysoká ohybová pevnost, odolnost proti nárazu., simuluje ABS, PVC	vysoký ohybový modul pružnosti ; vysoká přesnost reprodukce ; k dispozici ve dvou reaktivitách; může být snadno probarvitelný pigmenty CP; rychle odformování	
Aplikace			prototypové díly a makety s mechanickými vlastnostmi podobnými termoplastům jako jsou HIPS	termoplastům podobné díly s ohyb. modulem pružnosti téměř 2 500 MPa (např. jako polykarbonát, ABS)	prototypové díly a makety s mechanickými vlastnostmi podobnými termoplastům jako je plněné ABS		velmi pevná pouzdra s vysokou pevností a nárazu-odolností.	prototypové díly s mechanickými vlastnostmi podobné termoplastům jako polyoxymethylen a polyamid	
<b>Data pro zpracování ( průměrné hodnoty )</b>									
Mixed viscosity	[mPas]		350	600	2,000		600	2,200	
Doba zpracování	[min]		7	4 – 5	4	75	4	4	8
Doba odformování	[min]		30 – 40	45	25	60	60 – 90	45	60
<b>Fyzikální data (přibližně hodnoty)</b>									
Hustota	[g/cm <sup>3</sup> ]		1.20	1.20	1.20		1.1	1.22	
Shore tvrdost			D 81	D 85	D 82		D 84	D 85	
E-Modul pružnosti	[MPa]		2,100	2,500	2,500		2,800	4,500	
Pevnost v tahu	[MPa]		60	70	70		75	85	
Pevnost v ohybu	[MPa]		105	110	105		120	150	
Prodloužení do přetržení	[%]		75	9	15		7	3	
Nárazová pevnost	[kJ/m <sup>2</sup> ]		71	50	70		> 100	30	
HDT	[°C]		-	-	92		80	92	
T <sub>g</sub>	[°C]		95	100	105		-	95	

**PX 5213:**

- Nová transparentní odlévací pryskyřice
- Všechny díly s optickými vlastnostmi
- UV a vlivům počasí odolná.
- Odlévatelná až do tloušťky 100 mm

**PX 223 HT:**

- Lídr trhu
- Nízká agresivita k silikonovým formám
- Tepelná odolnost



Klenotnické výrobky z PX 5213  
transparentně pigmentované

## TRANSPARENTNÍ SYSTÉMY NEBO SYSTÉMY PRO SPECIFICKÁ POUŽITÍ

Složka	ISOCYANATE	A	PX 5210		PX 223 HT	PX 234 HT		PX 280	PX 331
Složka	POLYOL	B	PX 5212	PX 5213	PX 223 HT	PX 234 HT		PX 280	PX 331
Mísící poměr	[g]	A	100	100	100	100		100	100
		B	50	62	80	50		80	100
Barva			průhledná	průhledná	černá	světle jantarová		smetanově bílá	smetanově bílá
Charakteristika			vysoká průhlednost (průzračná); snadné leštění; vysoká přesnost reprodukce; dobrá U.V. odolnost ; snadné zpracování; vysoká stabilita pod teplotou		snadné lití ; dobrá nárazu a ohybu-odolnost ; teplotní odolnost nad 120 ° C	dobrý tepelný odpor nahoru do 190 ° C; nízká viskozita; rychlé vyjmutí; dobrý odolnost vůči nárazu; dva hrnce dostupné životy; pravděpodobný		v souladu se směrnici 2002/72 / CE; ve shodě směrnice 2007/19 / ES týkající se styku s potravinami; FDA 21 CFR 177,2600 regulace pro opakované použití; dobré mechanické vlastnosti	rychlé odformování ; dobré tepelné vlastnosti; samozhášecí FAR25 certifikace, UL 94 V0 na 3 mm podle NF EN60695-11-10; snadno probarvitelný
Aplikace			průhledné díly do 10 mm tloušťky; křystalové díly, móda, šperky, umělecké a dekorativní díly, čochky pro světla	průhledné díly do 100 mm tloušťky; křystalové skleněné díly, umělecké a dekorativní díly,	univerzální systém odpovídající ABS termoplastům s teplotní odolností. Dobrá chemická odolnost.	všechny díly s velmi dobrou tepelnou odolností jako : PA6.6, PPS, PEEK		lze odlévat ručně, 2K nebo vakuovkou, dosáhnete podobnost dílům z ABS. Lze použít pro díly přicházející do styku s vodnatými, kyselými a mastnými potravinami. Ne s kapalinami.	všechny díly obecného průmyslu nebo letectví pokud to vyžaduje požární klasifikace
<b>Data pro zpracování ( průměrné hodnoty )</b>									
Viskozita směsi	[mPas]		500	500	850	250		450	700
Doba zpracování	[min]		8	20	6 - 7	5	8	20	5 - 7
Doba odformování	[min]		60	45	45 - 75	60	90	120	45
<b>Fyzikální hodnoty ( průměrné hodnoty )</b>									
Hustota	[g/cm <sup>3</sup> ]		1.06	1.06	1.14	1.19		1.19	1.35
Shore tvrdost			D 85	D 86	D 80	D 80		D 85	D 86
E-Modul pružnosti	[MPa]		2,400	2,100	2,300	1,850		2,800	3,700
Pevnost v tahu	[MPa]		66	68	60	61		75	55
Pevnost v ohybu	[MPa]		110	100	80	80		117	133
Prodložení do přetržení	[%]		75	6	11	13		5	4
Pevnost v nárazu	[kJ/m <sup>2</sup> ]		48	42	> 60	41		25	26
HDT	[°C]		80	85	110	190 - 195		-	90
T <sub>c</sub>	[°C]		95	100	> 120	220		80	100

# SILIKONY

## ESSIL 291:

- Kompatibilní s PUR odlévacími pryskyřicemi.
- Vysoká povrchová kvalita, dokonce i na čisté díly.
- Rozměrová stabilita při užívání.
- Existuje v mastné verzi (292) pro delší životnost formy.



Art & Deco kočka a pes z PX 5212

Elastická forma vytvořená z polyadičního silikonu Essil 291 pro průhledné díly

## SILIKONY

Pryskyřice	A	ESSIL 291		ESSIL 125		ESSIL 222
Katalyzátor	B	ESSIL 291	ESSIL 292	ESSIL 125	ESSIL 124	ESSIL 222
Mísicí poměr [g]	A	100		100		100
	B	10		5		100
Barva		průhledná		bílá		světle modrá
Charakteristika		vysoká průhlednost; dobrá chemická odolnost vůči polyuretanům; vulkanizace polyadičíc; velmi snadno mísitelný a odlévatelný; velmi nízké smrštění při vytvrzení při pok. teplotě. suchý povrch	mastný silikon. zlepšující životnost; samoseparační povrch pro lepší odformování	vulkanizované polykondenzací; vysoká odolnost proti roztržení; k dispozici v pomalých a rychlých verzích; vysoká hodnota prodloužení do přetržení; teplotně odolný; thixotropní aditivum (ESSIL 126 THIXO)		vulkanizující polyadičíc; velmi dobrá teplotní odolnost; vysoká pevnost v roztržení; velmi nízká viskozita; rychlý manipulační čas
Aplikace		měkké negativy, pružné formy pro prototypový průmysl Zvláště vhodný je silikon ESSIL 291 pro odlévání pryskyřic (řady PX) ve vakuovém odlévacím stroji. Essil 292 Catalyst se doporučuje pro vyšší počty dílů ve stejné formě.		pro dosažení měkkých negativních forem litím a tělově měkkých forem pro detailní tvary s negativním řezem; prototypové aplikace nebo malosériová výroba dílů Art & Decos		pružné formy pro prototypový průmysl (gravitačním litím nebo ve vakuu); samoseparační formy pro dekorativní účely a pro betonové díly
<b>Data pro zpracování ( průměrné hodnoty )</b>						
Viskozita směsi [mPas]		40,000	38,000	-	-	4,000
Doba zpracování [min]		60		80	40	10
Doba odformování [h]		16		24	12	1
<b>Fyzikální hodnoty ( průměrné hodnoty )</b>						
Hustota [g/cm <sup>3</sup> ]		-		1	1	1,13
Tvrdość Shore (A)		38		24	25	A22
Pev. do přetržení[N/mm]		24		17	19	20
Prodloužení do roztr.[%]		350		-	550	380

# NÍZKOTLAKÉ RIM-SYSTÉMY

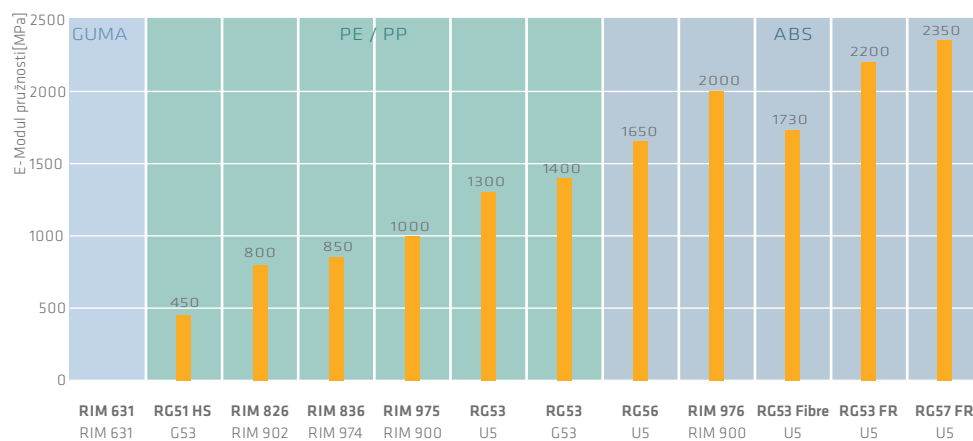
## INOVATIVNÍ ŘEŠENÍ PRO PROTOTYPY NEJVYŠŠÍ TŘÍDY A PRO MALOSÉRIOVOU VÝROBU

### Biresin® RG53:

- Osvědčený systém „allrounder“ s velmi snadným zpracováním
- Nabízí vysokou nárazuodolnost pro díly jako z PE / PP
- S tužidlem U5 pro díly s dobrou tepelnou odolností

### RIM 975 and RIM 976:

- Černý systém RIM pro nárazuvzdorné a žáruvzdorné díly např. v motorovém prostoru
- RIM 975 pro díly podobným PP, RIM 976 pak pro pevnější díly podobné ABS
- Oba mohou být smíchány tak, aby dosáhly modulu pružnosti E mezi 1 000 a 2 000 MPa



## NÍZKO TLAKÉ RIM SYSTÉMY

Složka	POLYOL	A	RIM 631	Biresin® RG51 HS	RIM 826	RIM 836
Složka	ISOKYANÁT	B	RIM 631	Biresin® G53	RIM 902	RIM 974
Mísící poměr	[g]	A	100	100	100	100
		B	100	50	100	60
	[ltr.]	B	92	43	88	60
Barva			černá	černá /běžová	černá	běžová
Charakteristika			pružný , rychle zpracovatelný produkt, podobný gumě , odolný proti povětrnostním vlivům	vysoká nárazu-odolnost, odolný proti opotřebení	velmi vysoká nárazu-vzdornost, snadné použití v nízkotlakých 2k mísících strojích (směšovací poměr: 100: 100)	polotvrdá , nárazu-vzdorná, dlouhá doba zpracovatelnosti pro velké díly, také pro odstředivé lití, míchání ručně nebo pomocí 2K stroje
Aplikace			pružné díly, bausety-těsnění skel a skleněných panelů	nárazu-vzdorná pouzdra a kryty	prototypové díly vyžadující vysokou nárazu-odolnost : automobilové nárazníky a masky, kryty a interiérové panely	duté dekorativní díly, odolné proti nárazu masivní části, odstředivé lití nebo lité ručně či pomocí 2K stroje
Data pro zpracování ( průměrné hodnoty )						
Viskozita (Pryskyřice) [mPas]			900 – 1,500	1,300	2,000	2,000
Doba zpracování [sec]			50 – 70	60	80 – 100	9 – 11 (minut)
Doba odformování [min]			15 – 20	10 – 20	25	2 – 4 (hod)
Fyzikální hodnoty ( průměrné hodnoty )						
Hustota [g/cm³]			1.05 – 1.09	1.15	1.12	1.25
Tvrdość Shore			A 73	D 65	D 73	D 75
E-Modul [MPa]			-	450	800	850
Pevnost v ohybu [MPa]			-	20	35	-
Pevnost v nárazu [kJ/m²]			-	BEZ ROZBITÍ	100	> 50
HDT [°C]			-	65	-	-
T <sub>g</sub> [°C]			-	-	95	95

\*\* po odpovídajícím ošetření

### Biresin® RG53 FR a RG57 FR:

- Protipožární systémy RIM pro pevné díly jako z ABS a pro překrytí s nutnou dobrou tepelnou odolností
- Biresin® RG53 FR s UL94 V-0 nabízí delší dobu zpracovatelnosti větších dílů.
- Biresin® RG57 FR byl atestován podle DIN EN 45545-2



překrytí sekačky na trávu s výbornými mechanickými vlastnostmi

Automobilový RIM díl se složitými tvary

RIM 900							
	Biresin® U5 G53		Biresin® U5	Biresin® U5	RIM 900	Biresin® U5	Biresin® U5
100	100		100	100	100	100	100
75	75	80	80	60	100	54	44
67	62	66	-	-	89	52	-
černá	černá/ béžová / šedá		černá	černá	černá	černá / béžová	tm. šedá/ béžová
dobrá teplotní odolnost; velmi snadné zpracování; dobrá nárazu-vzdornost ; snadné lakování a lepení	víceúčelový systém, velmísnadné zpracování, vysoká nárazová a teplotní-odolnost.		tuhý, velmi ohybný a rázu-odolný s vysokou tepelnou odolností	tvrdý, s nízkým smrštěním, dobrá tepelná odolnost	dobrá teplotní odolnost, dobrá nárazu odolnost, dobrá zpracovatelnost	zpomalovač hoření, tepelně odolný, vysoká pevnost a tuhost	zpomalovač hoření, tepelně odolný, vysoká pevnost a tuhost
díly pod kapotou; ved. zduch. filtrů; potrubí topení a topení; pouzdra na nástroje	středně tuhá pouzdra a kryty		kryty a obaly s vynikajícími mech. vlastnostmi	tuhá pouzdra a kryty	prototype parts and small series: housings, coverings, face panels	tuhá pouzdra a kryty s UL 94 V-0	tuhá pouzdra a kryty s normou DIN EN 45545-2
2,000	2,200		2,900	6,000	1,500	3,500	3,800
35 - 40	60		50	50	35 - 40	75	55
10	>10		>10	>10	10	>10	>10
1.18	1.2		1.18	1.2	1.18	1.27	1.30
D 75	D 78	D 80	D 82	D 81	D 80	D 84	D 80*
-	54	58	67	55	-	70	70*
> 50	95	90	60	48	40	35	20*
-	63 / 120*	60 / 110*	100 / 125*	63 / 125*	-	110*	90*
150	-	-	-	-	150	-	-

# RYCHLETUHNOUCÍ PRYSKYŘICE

## RYCHLETUHNOUCÍ PRYSKYŘICE – PLNĚNÉ

POLYOL	A	F 23-1	F 40-1	F10	Biresin® G21	Biresin® G23
ISOKYANÁT	B	F 23	F 40	F1	Biresin® G21	Biresin® G23
Mísicí poměr [g]	A	100	100	100	100	100
	B	20	20	100	15	15
Barva		bílá	modrá	slonovina, zelená, černá	sv. šedá nebo černá	světle modrá
Charakteristika		velmi dobré povrchové vlastnosti pro obrábění; jednoduché pro řezání, pro broušení, pro leštění	vysoká odolnost proti otěru; nízké smrštění; nízká viskozita; rychle manipulovatelný s krátkou dobou zpracování.	Mísicí poměr 1:1; krátká doba zpracovatelnosti; nízká viskozita; rychlé zprac. dobrá teplotní odolnost; nízké smrštění	téměř bez zápachu, snadné ruční mísení, velmi dobřá zatékavost, velmi jemná struktura, velmi dobře mech.oprac.	téměř bez zápachu, dobře mísitelný ručně, velmi dobře zatékavý, velmi malé smrštění, dobrá přilnavost na dřevěné materiály, velmi dobře mechanicky obrábitelný
Aplikace		nástroje a díly; tváření za tepla nářadí, kontrolní měrky, polohovací přípravky, ozdobné aplikace, pokud potřebujete mramorově tvrdý povrch	Nástroje pro slévárenské vzory, jaderníky, modelové desky a další druhy odlitků vyžadující dobrou otěruvzdornost.	víceúčelový systém pro nástroje; nástroje pro termoforming, kontr. měrky, poloh.připravky, prototypové díly, slévárenské negativy	odlévání master-modelů a jaderníků, negativy a odlitky střední velikosti	odlévání master modelů a jaderníků, negativy a vylisky větších rozměrů. Pro vysokou kvalitu povrchu a přesnost formy
<b>Data pro zpracování ( průměrné hodnoty )</b>						
Viskozita směsi [mPas]		900	2.000	2.500	2.100	1.500
Doba zprac. [min]		4.25 – 5.25	5.25 – 6.30	4.45	5 – 6	7 – 8
Doba odformování [min]		30	60	45	30	120
<b>Fyzikální hodnoty ( průměrné hodnoty )</b>						
Hustota [g/cm³]		1.58	1.70	1.64	1.7	1.7
Shore tvrdost		D 80	D 84	D 73	D 80	D 80
Pevnost v ohybu [MPa]		47	61	35	35	45
Pevnost v tlaku [MPa]		63	57	33	75	60
T <sub>c</sub> [°C]		60	69	71	80	70

## RYCHLETUHNOUCÍ PRYSKYŘICE – NEPLNĚNÉ

POLYOL	A	F160-1	Biresin® G27			Biresin® G27 LV	F180-1	F190-1
ISOKYANÁT	B	F160	Biresin® G27	Biresin® G27 w.	Biresin® G55	Biresin® G26	F180	F190
Mísicí poměr [g]	A	100	100			100	100	100
	B	100	100	100	80	100	100	100
Barva		běžová	běžová	bílá	běžová	smetanová	běžová	
Charakteristika		rychle-zpracovatelný systém ; nízkoviskózní; dobrá tepl. odolnost po tepele. dovytvrzení; snadno použitelný poměr směsi (1: 1 váh. ) ; nastavitelný obsah plniva	snadno zpracovatelný, velmi krátký čas k odformování, jemná struktura, vysoce plnitelný			rychlo-zpracovatelný systém ; snížená viskozita; nízké smrštění; dostatečná viskozita i při vysokém poměru výplně.	velmi nízké smrštění; nízká viskozita i s plnivem; snadno použitelný mísicí poměr (1: 1 váh.); možný vys.obs. plniva	
Aplikace		používá se hlavně s plnivem pro nástroje: formy, master modely, negativy s RZ 30150 umožňující snadné obrábění. Termoformovací nástroje s hliníkovým plnivem RZ 209/6 za účelem zvýšení tepelné vodivosti.	modely, základní modely, negativy, vzory, malé a střední umělecké a řemeslné objekty s detailními tvary			používá se hlavně pro makety a ozdobné díly pomocí neplněné pryskyřice nebo pak plněný plnivem RZ 30150 pro nízké smrštění a snadné obrábění	stejně jako F 160-1, ale možnost odlévání až do 50 mm na jedno lití	
<b>Data pro zpracování ( průměrné hodnoty )</b>								
Viskozita směsi [mPas]		90	50	30	140	35	80	125
Doba zprac. [min]		2'20''	2'15''	2'15''	1'30''	2'20''	3'25''	7 – 9
Doba odformování [min]		30	> 20	> 20	> 15	> 15	45	90
<b>Fyzikální hodnoty ( průměrné hodnoty )</b>								
Hustota [g/cm³]		1.08	1.1			1.1	1.08	1.07
Shore tvrdost		D 75	D 70	D 70	D 75	D 70	D 70	D 68
Pevnost v ohybu [MPa]		60	55	42	60	45	38	40
Nárazu odolnost [kJ/m²]		14	25	60	50	23	18	20
HDT [°C]		-	80	75	75	75	-	-
T <sub>c</sub> [°C]		110	-	-	-	-	97	90



# PUR ODLÉVACÍ PRYSKYŘICE

## PLNĚNÉ RYCHLETUHNOUCÍ PRYSKYŘICE

Plněné fastcast pryskyřice jsou zvláště vhodné pro výrobu pohledových, master modelů, jaderníků, negativů a vzorů s velkými rozměry a vyznačují se nízkou smržitelností.



F160-1 s přidaným plnivem pro odlévání modelů s tlustšími sekcemi

## NEPLNĚNÉ RYCHLETUHNOUCÍ PRYSKYŘICE

Neplněné pryskyřice se používají k detailnímu zpracování modelů a forem s tenkými stěnami díky jejich vynikající zatékavosti. Mohou však být odlévány do tlustších vrstev přidáním plniv.

### Odlévací PUR systémy s dlouhou dobou zpracování

#### Biresin® G46

- Předplněná odlévací pryskyřice může být odlita v tlustých sekcích
- Výsledkem jsou odolné jaderníky s vysokou přesností rozměrů

#### Biresin® G48 and F50

- Nabízí nižší viskozitu a používá se při procesu tváření odlítků.
- Oba systémy mohou být plněny s vysokým obsahem plniva k použití jako vysoce kvalitní systémy mass-castingu s vysokopevnostními hodnotami.

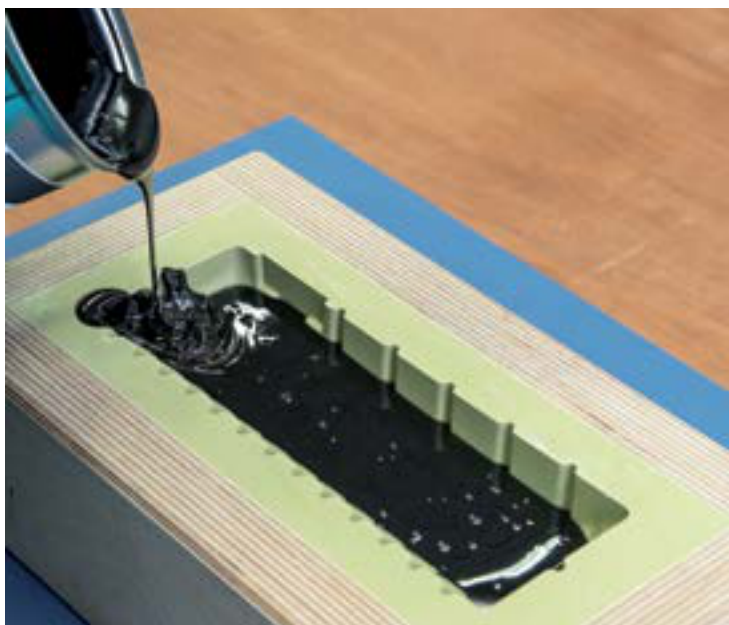
## PUR ODLÉVACÍ SYSTÉMY S DLOUHOU DOBOU ZPRACOVÁNÍ

POLYOL	A	Biresin® G46		Biresin® G48		F50	
ISOKYANÁT	B	Biresin® G46		Biresin® G55		F50	
PLNIVO	C	-	-	TE-Plnivo	Al-Prášek	-	RZ 30150
Mísicí poměr [g]	A	100	100	100	100	100	100
	B	25	100	100	100	50	50
	C	-	-	350	250	-	180 - 240
Barva		běžová	průsvitná	běžová	šedá	běžová	
Charakteristika		snadné zprac., může být odléván v tlustých vrstv., vysoká rozm. přesnost	snadno zpracovatelný, vysoce plnitelný, otěru- a nárazu-vzdorný	velmi nízké smrštění, snadno zpracovatelný, může být odléván v silných vrstvách, vysoká pevnost v tlaku.		velmi nízké smrštění; nízká exotermická reakce; odlévání při plně tloušťce (400 mm) pokud je plněný.	
Aplikace		master -modely a jaderníky, negativy, slévárenské matrice	face-casting vrstva pro nástroje pro tváření plechů a slévárenské matrice.	doplňování pro nástroje na tváření plechů a slévárenské matrice.		neplněné pro negativy, formy a master-modely; plněné verze pro odlitky s větším objemem, s RZ 209/6 pro lisovací nástroje s lepším klouzáním na povrchu	
<b>Data pro zpracování ( průměrné hodnoty )</b>							
Smíšená viskozita [mPas]		3,000	1,500	odlévatelný		350	7,500
Doba zprac. [min]		40		45 - 60		35 - 50	-
Doba odformování [h]		16 - 24		16 - 24		6 - 12	
<b>Fyzikální data ( průměrné hodnoty )</b>							
Hustota [g/cm³]		1.7	1.15	1.7	1.7	1.24	1.75
Tvrdość Shore		D 87	D 80	D 86	D 84	D 83	D 85
Pevnost v tlaku [MPa]		110	94	104	90	85	90
HDT [°C]		80	75	-	-	-	-
T <sub>c</sub> [°C]		-	-	-	-	-	65

# EPOXIDOVÉ ODLÉVACÍ PRYSKYŘICE

## EPO ODLÉVACÍ PRYSKYŘICE

Typickými výhodami EPO pryskyřic jsou jejich dobrá odolnost vůči mechanickým, chemickým nebo tepelným vlivům a snadné zpracování v důsledku nízkého smrštění a nízké citlivosti na vlhkost.



Odlévání slévárenského vzoru z EPO 5019

## EPO ODLÉVACÍ PRYSKYŘICE PRO NÁSTROJAŘINU ( TOOLING )

### EPO 5019:

- Černá víceúčelová pryskyřice s dobrou zpracovatelností.
- Nabízí dobrou pevnost v tlaku a odolnost proti otěru (např. slévárenské vzory)

### Biresin® G32:

- Zeleně plněná pryskyřice pro doplňování.
- S tužidlem Biresin® F4 pro další plnění k dosažení reduk. smržitelnosti.

### Biresin® G33:

- Černá odlévací pryskyřice nabízející nejvyšší odolnost proti otěru a rozměrovou přesnost



Vakuformovací forma pro blisterové obaly z Biresinu® G38

## EPOXIDOVÉ ODLÉVACÍ PRYSKYŘICE PRO NÁSTROJAŘINU ( TOOLING )

	A	EPO 5019	Biresin® G32		Biresin® G33
	B	EPO 5019	Biresin® F4	Biresin® F2	Biresin® S15
Mísicí poměr [g]	A	100	100		100
	B	10	7	17	6
Barva		černá	zelená		černá
Charakteristika		víceúčelová s dobrou zprac., nízkým smrštěním, dobrá pevnost v tlaku a odolnost proti otěru	nízká viskozita, možné vysoké plnění plniva pro vyšší tloušťku odlitku		velmi malé smrštění, vysoká otěruodolnost a pevnost v tlaku
Aplikace		výrobní formy, nástroje pro tváření plechů, slévárenské vzory	doplňování ve slévárn. vzorech / při výrobě forem		vodící kolejnice a podpěry odolné vůči otěru
<b>Data pro zpracování ( průměrné hodnoty )</b>					
Viskozita směsi [mPas]		19,000	1,700	2,600	6,000
Doba zprac. [min]		100	70	180	45 – 60
Doba odformování [h]		24	24	48	16
<b>Fyzikální data ( průměrné hodnoty )</b>					
Hustota [g/cm³]		2.25	1.6		1.9
Tvrdość Shore		D 90	D 90	D 86	D 90
Pevnost v tlaku [MPa]		110	112	71	120
HDT [°C]		–	51	48	60 / 95*
T <sub>c</sub> [°C]		74	–	–	–

\* po odpovídajícím dovytvoření

## TEPELNĚ ODOLNÉ EPOXIDOVÉ ODLÉVACÍ SYSTÉMY

### Biresin® G36:

- Šedá předplněná licí pryskyřice s vysokou tepelnou odolností.
- Lze vytvářet až do tloušťky 100 mm pomocí tužidla G36 (B).
- Poskytuje nejvyšší tepelnou odolnost s tužidlem CH170-3 (B).
- Lze použít jako gelcoat s tužidlem P7 (B).

### Biresin® G38:

- Dobře zatékavý, lze odlít do 40 mm.
- Před odformováním nemusí být dovytvřován.

## PRŮHLEDNÉ EPOXIDOVÉ ODLÉVACÍ SYSTÉMY

Průhledné EPOXIDOVÉ systémy nabízejí vysokou transparentnost a jsou hlavně používány pro efekt čírého skla; potahování ozdobných uměleckých a průhledných dílů.

### Translux D150:

- Víceúčelový průhledný epoxidový systém
- Dobrá odolnost vůči UV záření .
- Variabilní tvrdost díky možnému nastavení mísičního poměru.

### Translux D155-1:

- Průhledný systém pro potahování
- Rychlé zpracování v tenkých vrstvách

## TEPELNĚ ODOLNÉ EPOXIDOVÉ ODLÉVACÍ SYSTÉMY

	A	Biresin® G36			Biresin® G38
	B	G36	CH170-3	P7	Biresin® G38
Mísící poměr [g]	A	100			100
	B	10	6	8	7
Barva	šedá				šedá
Charakteristika	nízké smrštění, dobrá zpracovatelnost, lze odlít po silných část. velmi vysoká tepelná odolnost, použití i jako gelcoat s P7 (B)			dobrá zatékavost a odplyňující vlastnosti, vysoká tepelná odolnost, odformování možné dříve než po post-curingu	
Aplikace	formy pro vakuové tváření a jiné nástroje odolné vůči vysokým teplotám			žáruvzdorné formy, např. formy pro vakuofoming (blístrové balení)	
<b>Data pro zpracování ( průměrné hodnoty )</b>					
Viskozita směsi [mPas]	18,000	6,700	pasta		10,500
Doba zprac. [min]	60 - 120	60 - 120	30		120
Doba odformování [h]	24*	24/RT* + 3h 60 °C	16 - 24*		16 - 24
<b>Fyzikální data ( průměrné hodnoty )</b>					
Hustota [g/cm <sup>3</sup> ]	1.7			1.8	
Tvrdost Shore	D 89			D 90*	
Pevnost v tlaku [MPa]	130*	135*	130*		112*
HDT [°C]	141*	> 220*	141*		> 130*

\* po náležitém dovytvření.

## TRANSPARENTNÍ EPOXIDOVÉ ODLÉVACÍ PRYSKYŘICE

	A	Translux D 150		Translux D 155-1	
	B	Translux D 150		Translux D 155-1	
Mísící poměr [g]	A	100	100	100	
	B	90	45	43	
Barva	průhledná			průhledná	
Charakteristika	velmi nízká viskozita a samo-odplyňování; vysoká průhlednost a velmi dobrá UV stabilita ; variabilní tvrdost a doba zprac.nastavitelná pomocí mís. poměru			vysoká průhlednost a vysoká tvrdost; tenčí povlak s dooming efektem ( logoprinty ) ; lze nanášet na jakýkoli materiál (dřevo, keramika, plast, papír)	
Aplikace	transparentní vkládání dekorativního umění( květinové dekorace ) odlévatelné také v silných vrstvách (stoly). Velké průhledné díly			skleněný čirý povlak pro umělecké a dekorační aplikace v tenkých vrstvách 1 až 3 mm	
<b>Data pro zpracování ( průměrné hodnoty )</b>					
Viskozita směsi [mPas]	220			1,500	
Doba zprac. [min]	360			42	
Doba odformování [h]	48 - 72*			4 - 5	
<b>Fyzikální data ( průměrné hodnoty )</b>					
Hustota [g/cm <sup>3</sup> ]	1.05		1.15		
Tvrdost Shore	A 77	D 80		D 87	
T <sub>c</sub> [°C]	14 - 36			64	

\* čas zasychání

# ELASTOMERICKÉ PRYSKYŘICE

Elastomerické odlévací pryskyřice jsou vysoce kvalitní PUR systémy s širokou škálou úrovní tvrdosti podle škály Shore (Shore A 40 až D 67) používá se v různých aplikačních oblastech.

## ELASTOMERICKÉ ODLÉVACÍ PRYSKYŘICE PRO TVORBU SLÉVÁRENSKÝCH VZORŮ

Tvrdé elastické systémy se používají hlavně pro vysoce ořezu-odolné vložky (proces face-castingu) pro základní jaderníky s dlouhou životností

### Biresin® U1419:

- Tvrdost při nízkém pobřeží kolem A 97 nabízí nejvyšší odolnost jaderníků proti ořezu i proti tryskání kvůli vysoké pružnosti a elasticitě. Biresin® U1419 s
- 6-7 minutami zpracovatelnosti pro malé jaderníky s krátkou dobou odlévání.

### Biresin® U1320 NT:

- Osvědčený lídr trhu netoxických slévárenských pryskyřic pro řadu jaderníků.
- Standardní tvrdidlo Biresin® U1320 L (B) funguje také pro velké odlitky do 100 kg
- Sika Cleaner 205 zvyšuje lepidlost na ošetřené hliníkové konstrukce

### UR 3490:

- Poskytuje vyšší tvrdost na hranici (D 67) a dobrou teplotní odolnost kromě toho i dobrou ořezu-odolnost.
- Oblíbený produkt pro měřky.



Jaderník vyrobený z Biresin® U1320 NT

## ELASTOMERICKÉ LICÍ PRYSKYŘICE PRO SLÉVÁRENSKÉ MODELÁŘSTVÍ

ISOKYANÁT	A	Biresin® U1419		Biresin® U1320 NT	UR 3490
POLYOL / AMIN	B	Biresin® U1419	Biresin® U1458	Biresin® U1320 L Neu	UR 3490
Mísicí poměr [g]	A	100		100	100
	B	16	18	40	50
Barva		nažloutle-průhledná		běžová	běžová až tmavě běžová
Charakteristika		velmi vysoká odolnost proti ořezu a nárazu, vysoká pružnost při odrazu, dobrá zatékavost, rychlé odformování		velmi vysoká odolnost proti ořezu složky bez toxické klasifikace, jednoduché ruční lití bez dodatečného dovytvřování	dobrá odolnost proti ořezu a nárazu; vyšší tvrdost shore a lepší tepelná odolnost; nízká toxicita
Aplikace		menší jaderníky, oblasti / body naproti pískovacím tryskám		vysoce ořezuvzdorné jaderníky a měřky, také ve větších velikostech	jaderníky a měřky s vyšší shore tvrdostí a teplotní odolností (T <sub>c</sub> ~100 °C)
<b>Data pro zpracování (průměrné hodnoty)</b>					
Viskozita směsi [mPas]		2,800	4,000	8,000	1,500
Doba zprac. [min]		6 - 7	20	16	14
Doba odformování [h]		1 - 3	16	> 16	16
<b>Fyzikální data (průměrné hodnoty)</b>					
Hustota [g/cm³]		1.1	1.1	1.15	1.08
Tvrdost Shore		A 98 (D 54)	A 97 (D 45)	D 62	D 67
Prodloužení do přetržení [%]		375	700	330	120
Ořezu-odolnost [mm²]		90	270	70	190

## ELASTOMERICKÉ ODLÉVACÍ PRYSKYŘICE PRO VÝROBU FOREM

Měkké elastické typy s velmi vysokými hodnotami prodloužení se používají pro výrobu pružných forem (podobných silikonům) a pro odlitky vyrobené z nejrůznějších materiálů (i z keramiky). Houževnaté elastické výrobky jsou vhodné pro vyšší odolnost forem, a odlitků jakož i vrstvy odolné proti opotřeбенí při speciálních konstrukčních strojů.

### UR 3450:

- Elastomer jako guma; Černá barva
- Výborné mechanické vlastnosti
- Chemická odolnost
- Existuje i v Shore A 80 a 85 (UR 3460)

### Biresin® U1409:

- Nová technologie poskytující výborné vlastnosti
- Příjemné použití v poměru 1: 1 a při nízké viskozitě
- Vysokofrekvenční odolnost proti vibracím



Měkká manžeta řazení z UR 3450

## ELASTOMERICKÉ LICÍ PRYSKYŘICE PRO VÝROBU FOREM

ISOKYANÁT	A	Biresin® U1404						UR 3440	UR 3450			Biresin® U1305	Biresin® U1409
POLYOL / AMIN	B	Biresin® U1404	Biresin® U1434	Biresin® U1404 + U1419 L				UR 3440	UR 3450	UR 3460	Biresin® U1305	Biresin® U1409	
Mísící poměr [g]	A	80	50	100				100	100	100	100	100	
	B	100	100	54	32	10	-	50	35	40	60	100	
				6	8	10	11						
Barva		načervenalé-průhledný	světle-běžová	načervenalé-průhledný				světle jantarová	černá	černá	krémově-bílá / černá	běžová	
Charakteristika		velmi měkký, vysoké hodnoty prodloužení, malá smrštitivost		shore A 47-A 80, s tvrdidlem (B)				nízká viskozita; nízká citlivost na vlhkost; dobrá odolnost proti otěru; dobrá rozměrová stabilita	hydrolyza a chemická odolnost; vysoká odolnost proti otěru; dobré prodloužení do přetržení			vysoce otěruodolný, může být urychlen HC 586	nečitlivý na vlhkost, dobrá pevnost v tahu a elasticita
Aplikace		keramický průmysl, pružné formy a komponenty		keramický průmysl, pružné formy a komponenty				výroba dílů vyžadující výjimečné vlastnosti (těsnění, měkké formy, pískovací šablony atd.).	výroba polopružných forem, tvářecí nástroje nebo dílů vyžadující dobrou otěruodolnost a odolnost proti roztržení.			odolný proti opotřeбенí, vrstvy ,elektronika , kryty a pouzdra	flexibilní přísil. dílů pro ultrazvuk. svařování; elastický, pružné formy
<b>Data pro zpracování ( průměrné hodnoty )</b>													
Viskozita směsi [mPas]		3,000	3,700	3,000 - 5,800				1,500	3,000	3,600	2,300	2,500	
Dobazpracování [min]		25	20	60	90	100	110	17	18	20	15 - 20	30	
Doba odformování [h]		24	>16	24				24	24	24	10 - 16	>16	
<b>Fyzikální data ( průměrné hodnoty )</b>													
Hustota [g/cm³]		1.05	1.3	1.05				1.02	1.08	1.09	1.2	1.10	
Tvrđost Shore		A 40	A 55	A 47	A 60	A 74	A 80	A 63	A 80	A 85	A 89	A 92	
Pevnost v roztržení [N/mm]		7	9	12	16	25	40	24	67	83	27	12	
Prodloužení do přetržení [%]		> 600	> 600	1,000	1,000	1,000	800	1,000	620	810	300	650	

**UR 7863:**

- Speciální plněný elastomer pro formy na keramiku
- Necitlivý na vlhkost
- Žádné smrštění či zmenšení objemu



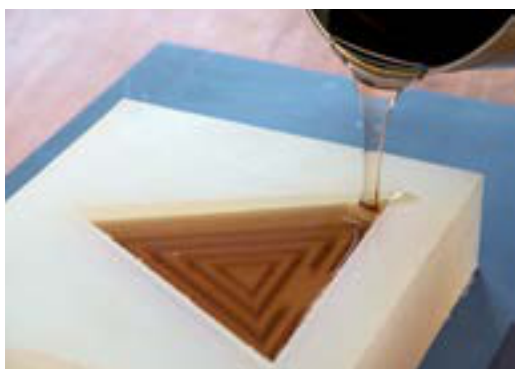
Odformování UR 58480  
pružné formy pro kamenné obklady

### ELASTOMERICKÉ ODLÉVACÍ PRYSKYŘICE PRO KERAMIKU

ISOKYANÁT	A	Biresin® U1303			UR 7801
POLYOL / AMIN	B	Biresin® U 1302	Biresin® U 1402	Biresin® U1419	UR 7863
Mísicí poměr [g]	A	100	100	100	50
	B	40	35	10	100
Colour		nažloutle-průhledný			růžový
Charakteristika		gumový, necitlivý na vlhkost; dobrá pružnost a pevnost v tahu; na výběr z polyolů pro různé úrovně tvrdosti; velmi nízké smrštění			snadné broušení po vytvrzení; homogenní materiál; nízká citlivost na vlhkost; chemická odolnost vůči uvolňovacím činidlům
Aplikace		odlévání pružných forem pro keramický průmysl, forem pro betonové odlitky, pružné díly a odlitky			keramické formy pro ruční lití
<b>Data pro zpracování ( průměrné hodnoty )</b>					
Viskozita směsi [mPas]		3,800	4,000	8,000	3,000
Doba zprac. [min]		25	25	15	20
Doba odformování [h]		> 16	> 16	> 16	16
<b>Fyzikální data ( průměrné hodnoty )</b>					
Hustota [g/cm³]		1.03	1.05	1.05	1.34
Tvrdość Shore		A 73	A 81	A 90	A 63
Pevnost v roztržení [N/mm]		15	18	30	16
Prodloužení do přetržení [%]		550	400	400	850

**UR 58630:**

- Lehce plněný elastomer pro betonové formy
- Vysoká chemická odolnost
- Rozměrová stabilita



Odlévání Biresinu® U1404

**UR 5895:**

- Polotuhý elastomer pro nástroje a díly
- K dispozici jsou 3 reaktivity a 8 barev
- Určeno pro raznice na beton; měkké měřky; hodí se pro lití betonu



Forma z UR58630 pro lití betonu

**ELASTOMERICKÉ ODLÉVACÍ PRYSKYŘICE PRO BETON A STAVEBNÍ PRŮMYSL**

ISOKYANÁT	A	Biresin® U1404	Biresin® U1404	UR 7803	UR 7803	UR 5803			UR 5805		
POLYOL / AMIN	B	Biresin® BF 620	Biresin® BF 625	UR 7830	UR 7845	UR 58300	UR 58480	UR 58630	UR 58720	UR 5895	UR 5898 F
Mísicí poměr [g]	A	100	100	100	70	10	30	35	30	55	65
	B	40	54	40	100	100	100	100	100	100	100
Barva		načerv.- pru- hledný-	jantarový	běžový	běžový	běžový	okrový	šedý nebo běžový	běžový	8 barev	běžový
Charakteristika		nízké smrštění po vytvrzení; vysoké prodloužení do přetržení; nízká citlivost na vlhkost; dobrá chemická odolnost			vysoké hodnoty prodloužení do přetržení; nízké SHORE; chemi.stabilita	vysoké prodlouž. do přetržení; nízká viskozita; dobrá mechanická odolnost	vysoká chemická odolnost; dobré mechanické vlastnosti; 2 doby zpracování	snadné zpracování; vynikající odolnost proti roztržení; dobrá chemická odolnost	snadné zpracování; dobrá pevnost v roztržení; vysoká nárazu-odolnost; rychlé nastavení; dostupný v 8mi barvách	polotuhý systém; rychlé nastavení; vysoká pevnost v roztržení	
Aplikace		výroba forem nebo pružných dílů, ručním litím nebo pomocí 2K stroje. Velké objemy možné v jednom lití s UR 7845			výroba složitých forem pro betonářský průmysl	výroba forem pro betonářský průmysl; pro ruční lití nebo pomocí 2K stroje	výroba forem a nástrojů pro betonářský - průmysl. Speciálně určené k výrobě měkkých forem pro lití beton. dílů v sériové výrobě	production of moulds or flexible parts, by hand casting or with 2K machine.	výroba polo- pružných dílů nebo forem. Doba zprac. upravitelná pro lití ručně nebo 2k strojem.	výroba polotuhých dílů nebo forem. Existuje s krátkou dobou zpracovatelnosti pro aplikace 2K strojů	
<b>Data pro zpracování ( průměrné hodnoty )</b>											
Viskozita směsi [mPas]		6,500	1.300	2,300	2,450	4,000	2,000	2,500	1,000	1,000	1,000
Doba zpracování [min]		10	20 - 25	40 - 60	40 - 50	15 - 20	15 - 20	15 - 20 (30 s UR 58630 S)	15 - 20	různá dle barvy	1 (7 s UR 5898 )
Doba odformování [h]		> 16	16 - 24	24	18	24	16	16 - 24	24	12	-
<b>Fyzikální data ( průměrné hodnoty )</b>											
Hustota [g/cm³]		1.1	1.1	1,16	1,14	1,35	1,31	1,31	1,25	1,25	1,25
Tvrdość Shore		A 60 - 65	A 60	A 30	A 50	A 30	A 50	A 65	A 75	A 94	D 65
Pevnost v přetržení [N/mm]		13	14	8.5	18	6	14	16.5	31	64	110
Prodloužení do přetržení [%]		300	800	1,500	1,200	900	550	670	700	400	140

# SYSTÉMY LEPIDEL A TMELŮ PRO DESKY, MODELY A FORMY

## LEPIDLA A TMELÍCÍ SYSTÉMY PRO DESKY A FORMY

Lepidla a tmelící systémy jsou speciálně přizpůsobeny pro bloky Sika Advanced Resins. Týká se to barvy a mechanicko-fyzikálních vlastností. Výsledkem je podobné chování z hlediska obrobitelnosti a následného použití v aplikacích.

## ADHESIVA

Při vývoji lepidel je zvláštní pozornost věnována dosažení dostatečně vysokého stupně adhezni pevnosti a rychlého vytvrzení.



### LEPIDLA PRO BLOKY

	A	Labelite Glue	Biresin® Foam Adhesive	Biresin® Kleber grün / blau	Biresin® Kleber orange / braun	Prolab Glue	Adekit A130 / H9930	Biresin® Power Adhesive Thix	H 8973
	B	-	-	Biresin® Kleber grün / blau	Biresin® G53	Prolab Glue	-	Biresin® Power Adhesive Thix	XT0010-1
Mísící poměr [g]	A	-	-	100	100	100	100	100	100
	B	-	-	50	65	50	100	33	14
Barva		temně jantar.	jantar	zelená / modrá	oranžová / hnědá	sv. hnědá	sv. jantarová	jantar	modrá
Základ		-	-	PUR			Epoxid		
Charakteristika		jednoučelové 1K lepidlo bez nutnosti mísení, snadno se nanáší s rychlou manipulací, přičemž má stejné vlastnosti jako pěna s nízkou hustotou		jednoučelové 2K PUR lepidlo pro lepení nástrojových desek s dobrou odolností proti vysokému mechanickému namáhání	jednoučelové lepidlo na oranžovo-hnědobarvené bloky o střední hustotě s dobrým balansem otev. a manipul. času	jednoučel. lepidlo pro hnědé desky střední hustoty s dobrým vyváž. otevřeného a manipul. času	2K rychle tuhne epoxidové lepidlo pro lepení malých kusů a umožňující frézování do 30 minut	2K tixotropní epoxid. lepidlo pro snadnou aplikaci a dlouhou otevřenou dobu pro dlouhé lepení nebo pro aplikace vyžadující tepelnou odolnost.	jednoučelové lepidlo pro slepení LAB973 nebo LAB975NEW bloků
Vhodnost s odkazem na bloky		všechny Labelite and M bloky od M80 do M450		lepení nástrojových desek	Labelite 350E a 45PK, všechny Prolab a M bloky od M440 do M700	Prolaby aM600, M680, M700	všechny desky střední a vysoké hustoty		LAB 975 NEW a LAB 973
Data pro zpracování ( průměrné hodnoty )									
Spotřeba [kg/m <sup>2</sup> ]		0.12 - 0.15	0.1	0.7	0.9	0.75 - 0.85	0.60 - 0.65	0.65 - 0.70	0.53
Doba otevření		-	10 min	15 min	20 min	30 min	10 min	30 min	60 min
Manipulační doba		2 h	6 - 8 h	10 h	6 h	5 h	30 min	16 h	16 h
Fyzikální data ( průměrné hodnoty )									
Hustota [g/cm <sup>3</sup> ]		1.15	0.1 - 0.2	1.3	0.8	1.12	1.15	1.16	0.78
Tvrdość Shore		-	-	D 86	D 63	D 65 - 70	D 80	D 80	D 74
Teplotní odolnost [°C]		80	-	-	80	80	60	100	125



## TMELY

Výsledkem je krémově jemná konzistence tmelů a snadné aplikační vlastnosti. Jsou také vhodné pro nivelaci, opravy a formování modelů a negativů z nástrojových pryskyřic, dřeva a kovů atd. pro výrobu modelů, forem a nástrojů..



Opravný tmel Easymax perfektně ladí s deskami střední hustoty, které mají stejné složení PUR s rychlým tuhnutím a bez zápachu.



### TMELY PRO BLOKY A DESIGNOVÉ PASTY

	A	Biresin® Spachtel orange	Biresin® Spachtel braun Neu	Biresin® Spachtel weiß	Easymax	M175 / M180 / M380 / M390
	B	BPO-Paste	BPO-Paste	BPO-Paste	-	M10
Mísicí poměr [g]	A	100	100	100	100	100
	B	2	2	2	100	50 / 40 / 40 / 33
Barva		oranžová	hnědá	bílá	šedá, hnědá, béžová	šedá
Základ		polyester			PUR	Epoxid
Charakteristika		dobrá přilnavost, rychlé vytvrzení a nelepivost, snadno brouditelné			rychle tuhnoucí tmel 2K PUR s nízkou hust. pro hnědé desky stř.hustoty; bez zápachu	epoxidový tmel se stejnými vytvrz. vlastn.jako extrud. pasta
Vhodnost s odkazem na bloky		Vše. Labelite a M bloky až do M450 včetně	Prolaby a M600, M680, M700	pro všechny desky od stř. po vysokou hustotu	Prolaby a M600, M680, M700	SC175 / SC180 / SC380 / SC390
<b>Data zpracování ( průměrné hodnoty )</b>						
Doba zpracování [min]		5	5	5	5	25 - 35
Manipul. doba [min]		> 20	> 20	> 20	20	4 h
<b>Fyzikální data ( průměrné hodnoty )</b>						
Hustota [g/cm³]		1.3	1.6	1.9	0.68	0.62 / 0.75 / 0.75 / 0.90
Tvrdość Shore		D 58	D 70	D 75	D 57	D 57 / D 63 / D 64 / D 70

# PLNIVA A PŘÍPRAVA POVRCHU

## PLNIVA

Tyto materiály ve formě prášku a granulátu mohou modifikovat různé vlastnosti laminovacích a licích pryskyřic:

- nižší smrštění a exotermická teplota a vyšší tloušťka odlitku
- vyšší pevnost v tlaku nebo tepelná vodivost snížení materiálových nákladů.
- Tabulka většinou ukazuje systémy z obou předchozích zdrojů (Sika a Axson), které jsou přiměřeně srovnatelné.
- Před změnou doporučujeme testy.



PLNIVA							
Sika	Aluminiumgrieß	Aluminiumpulver (AL-Sprühgrieß)	-	LF-Füller	TE-Füller	PVC-Brandgranulat	
Axson	RZ 1021	RZ 209/6	RZ 1476	RZ 30002	RZ 30150	-	
Barva	od stříbrné po mat. šedou	od stříbrné po mat. šedou	bílá	šedá	bílá	šedá	
Dodací možnosti	Sika	25 kg papírový pytel	25 kg papírový pytel	-	20 kg papírový pytel	20 kg papírový pytel	30 kg papírový pytel
	Axson	40 kg papírový pytel	5 + 50 kg papírový pytel	7 kg papírový pytel	20 kg papírový pytel	25 kg papírový pytel	-
Popis	Hliníkový granulát	hliníkový prach	duť sklešené mikrokuličky	křemičitanové mikrokuličky	prášek hydroxidu hlinitého	tvrdé PVC, mleté	
Aplikace	plněné odlitky s dobrou tepelnou vodivostí a dobrou obrobitelností	plněné odlitky a díly s dobrou tepelnou vodivostí a dobrou obrobitelností	syntaktická pěna	lehké plněné odlitky, lehké betonové směsi s nízkou hustotou	plněné odlitky s dobrou opracovatelností	plněné odlitky s dobrou opracovatelností	
<b>Data pro zpracování (průměrné hodnoty)</b>							
Obj. hustota [g/cm <sup>3</sup> ]	1 - 1.5	1.0	0.15	0.4	1.2	-	
Příklad směsi:	G32 pryskyřice : plnivo (100 : 100)	G27 pryskyřice : plnivo (100 : 300)	G46 pryskyřice : plnivo (100 : 100)	F180-1 pryskyřice : plnivo (100 : 100)	F160-1 pryskyřice : plnivo (100 : 250)	G48 pryskyřice : plnivo (100 : 150)	
<b>Fyzikální data (průměrné hodnoty)</b>							
Hustota [g/cm <sup>3</sup> ]	2.7	2.7	0.25	0.6 - 0.7	2.4	1.4	
Zrnitost [mm]	Sika	0.6 - 1.2	-	0.01 - 0.25	0 - 0.032	0 - 6	
	Axson	0.5 - 2.0	< 0.063	0.1	0.07	-	

## PŘÍPRAVA A OŠETŘENÍ POVRCHU

Vysoce kvalitní separátory, čisticí prostředky a aktivátory poskytují optimální před-úpravu a ošetření povrchu.



### PŘÍPRAVA A OŠETŘENÍ POVRCHU

	Sika® Liquid Wax-815	Sika® Pasty Wax-818	Sika® Liquid Wax-852	Sika® Liquid Spray-872	Sika® Handclean	Sika® Reinigungsmittel 5	Sika® Coating Activator	Sika® Activator 205	
<b>Barva</b>	mléčná	bílá	bílá	průhledná	oranž./bílá	čistě průhledný	čistě průhledný	bezbarvý	
<b>Dodací možnosti</b>	3.55 kg; 0.71 kg	8 x 0.45 kg; 2 x 0.45 kg	0.73 kg; 7.3 kg	6 x 400 ml ve spreji	70 ks	1 l, 5 l, 10 l	0.25 l	1 l, 0.25 l	
<b>Popis</b>	nízká viskozita vosková disperze, rychlé schnutí	pastovitá vosková disperze, rychlé schnutí	tekutý mastný vosk, rychlé schnutí	mastný vosk ve spreji, bez silikonu	impregnované utěrky s pří- pravkem na čištění rukou	směs jemných rozpuštědel	pojivový aktivátor obsahující rozpuštědlo	primer s nízkou viskozitou pro neporézní povrchy	
<b>Aplikace</b>	pro EP a PUR gelcoaty a odlévací pryskyřice, pro modely a nástrojové desky	pro EP a PUR gelcoaty a odlévací pryskyřice, pro modely a nástrojové desky	všechny typy lící pryskyřice do 100 ° C	všechny typy lící pryskyřice EP a PUR vhodný pro vakuové lití	šetří čas pro rychlé čištění strojů, nástrojů a příslušenství	čištění nástrojů a povrchů	čištění + lepší lepení PUR Nástr. desek s PUR lepidl. (zejména pro SikaBlock® M960)	zvýšení vazby elastomerních PUR- systémů (Biresin® U1320 NT) na přípr. hliníkových konstrukcích	
<b>Data zpracování ( průměrné hodnoty)</b>									
<b>Spotřeba materiálu [g/m²]</b>	natírané vrstvy	70	50 - 100	70	-	-	-	20 - 40	30 - 60
	stříkané vrstvy	30	-	30	30	-	-	-	-
<b>Doba schnutí [min]</b>	5 - 10	5 - 10	5 - 10	5 - 10	-	-	30	10	
<b>Fyzikální data ( průměrné hodnoty)</b>									
<b>Hustota [g/cm³]</b>	0.71	0.84	0.76	0.72	-	0.8	0.7	0.8	

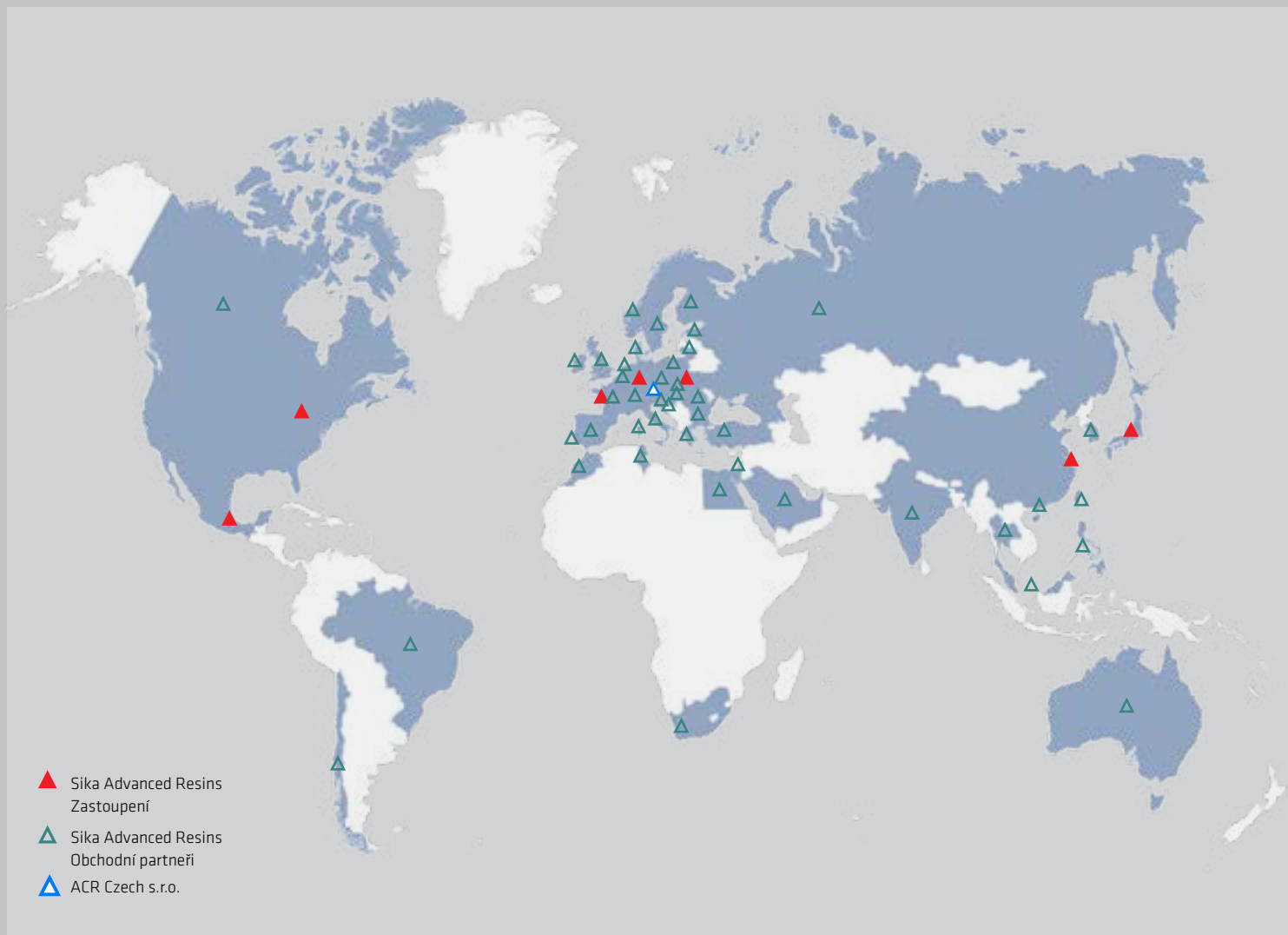
## ADITIVA - PŘÍSADE

Aditiva se přidávají do kapalných systémů, aby se dosáhlo konkrétní tixotropie, ředění, zrychlení nebo zbarvení produktů.



### ADITIVA (tixotropie, tenčení, akcelerace, zbarvení)

Sika	Stellmittel T	Sikamoll®	Biresin® Colour Paste	Biresin® HC 586 (catalyst)
<b>Axson</b>	<b>RZ 55</b>	-	<b>CP COLOR, COLORKIT</b>	<b>RZ 498</b>
<b>Barva</b>	bílá	čistě-průhledný	bílá, černá; zelená, červená, modrá, žlutá,	světle žlutá
<b>Možnost dodání</b>	1.0 kg	10 kg	0.5 kg 6 x 0.025 kg	1.0 kg
<b>Aplikace</b>	nízká hmotnost, nepráškový prášek pro tixotropii systémů EP a PUR	netěkavé změkčovadlo pro flexibilizaci PUR systémů	zbarvení systémů EP a PUR; specifické pro zbarvení řady PX	zrychlení polyuretanových systémů na základě technologie MDI (UR 5800, RIM, RE (Dielektrika) ,za účelem kratší doby odformování



# GLOBÁLNÍ ŘEŠENÍ - MÍSTNÍ SLUŽBY

Platí naše nejnovější všeobecné obchodní podmínky.

Podívejte se do technického listu produktu před jakýmkoli použitím a zpracováním

Aktuální produktové listy a informace o dalších produktech najdete na: [www.acrczech.cz](http://www.acrczech.cz)



**Přímý dovozce SIKA ADVANCED RESINS do ČR**  
**ACR Czech s.r.o.**

Žatecká 1899/25  
 CZ- 43601 Most  
 Česká Republika  
 Phone: + 42 (0) 476 704 212  
 Fax: + 42 (0) 476 704 212  
 Email: [info@axson.cz](mailto:info@axson.cz)  
[www.acrczech.cz](http://www.acrczech.cz)

**BUILDING TRUST**

