

TECHNICKÝ LIST PRODUKTU – VER 12/2020 TTT

Biresin® RG53 FR

NÍZKOTLAKÝ RIM SYSTÉM PRO NEHOŘLAVÉ DÍLY – SIMULACE ABS

Pozn: Průběžně dochází k sjednocování názvů produktů . Tyto změny nemají vliv na kvalitu nebo složení produktu

POUŽITÍ

- Výroba tuhých dílů a krytů
- Výroba tenkostěnných složitých odlitků
- Výroba nehořlavých dílů

HLAVNÍ VLASTNOSTI

- Simulace ABS s dobrou rázovou houževnatostí
- Rychlé vytvrzování s dobrou tekutostí
- Krátký čas odformování
- Nehořlavost dle **UL94; V0** na tl. 3 mm
- Nehořlavost dle dodatku IV; EU směrnice **95/28/EC** pro 3 mm tloušťku
- Nehořlavost dle **DIN 75200; ISO 3795**

POPIS

Základ	Dvou komponentní polyuretanový systém
Složka A	Biresin® RG53 FR , polyol, béžová a černá
Složka B	Biresin® U5 , izokyanát na bázi MDI, hnědá

FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI

		Polyol (A)	Izokyanát (B)
Složení		Biresin® RG53 FR	Biresin® U5
Viskozita při 25 °C	mPa.s	~ 4.700	~ 110
Hustota	g/cm ³	1,20	1,23
Mísící poměr A:B	váhově	100	54
Mísící poměr A:B	objemově	100	52
		Směs	
Barva		béžová, černá	
Doba zpracování, pokojová teplota	s	~ 75	
Doba odformování, pokojová teplota	min	>10	
Doba vytvrzování, pokojová teplota	d	~ 1	

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

(přibliž. hodnoty)

Hustota	ISO 1183	g/cm ³	1,27
Tvrdość Shore	ISO 868	-	D 84
Modul pružnosti	ISO 178	MPa	2.200
Pevnost v ohybu	ISO 178	MPa	70
Pevnost v tahu	ISO 527	MPa	45
Protažení do lomu	ISO 527	%	5
Rázová houževnatost	ISO 179	kJ/m ²	35

TEPELNÉ A SPECIFICKÉ VLASTNOSTI

(přibliž. Hodnoty, podmínky zpracování: 60 oC teplota formy)

Tepelná odolnost	ISO 75B	°C	110*
------------------	---------	----	------

*Hodnoty po dodatečném tepelném zpracování

4 h/80 °C + 2h/120 °C

BALENÍ

- Polyol (A), **Biresin® RG53 FR** béžová, černá 25 kg/ 200 kg
- Izokyanát (B), **Biresin® U5** 5 kg/ 20 kg/ 250 kg

ZPRACOVÁNÍ

- Teplota materiálu a zpracování by měly být 18-25 °C. Teplota formy musí být minimálně 20-60 °C.
- Před použitím složku A pečlivě promíchejte.
- Ke zpracování je potřeba použít dvou komponentní dávkovací a směšovací stroj.
- Stroj musí vyhovovat reaktivitě materiálu a objemu odlévaných částí.
Doporučujeme staticko – dynamický nebo dynamický směšovač.
- V nádobě na složku A musí být míchadlo. Dále nádoby pro obě komponenty musí mít vyhřívání.
- U obou nádob je nutné zajistit těsnost proti vniknutí vlhkosti, např. instalací filtru se silikagelem.
- Doporučené separátory jsou Sika® Liquid Wax-852 nebo Sika® Liquid Spray-872.
Více informací najdete na produktových TL.
- Pracujte za sucha, povrch formy musí být suchý (obsah vlhkosti dřeva <7%).
- Zvýšená teplota formy zkracuje dobu odformování.
- Další dodatečné tepelné zpracování zlepšuje konečné mechanické vlastnosti.
- Způsob dodatečného tepelného zpracování musí vzít v úvahu geometrii a váhu dílu.
- Před nanesením barvy je potřeba díl obrousit nebo opískovat. Doporučujeme použít polyuretanové barvy.

PODMÍNKY SKLADOVÁNÍ

Trvanlivost	<ul style="list-style-type: none">▪ Polyol (A), Biresin® RG53 FR 12 měsíců▪ Izokyanát (B), Biresin® U5 12 měsíců
Teplota skladování	<ul style="list-style-type: none">▪ Polyol (A), Biresin® RG53 FR 18-25 °C▪ Izokyanát (B), Biresin® U5 18-25 °C
Krystalizace	<ul style="list-style-type: none">▪ Po delší době skladování při nízkých teplotách může u složky B dojít ke krystalizaci.▪ Toto snadno odstraníte ohřevem po potřebný čas na max 70 °C.▪ Před použitím nechte schladit na požadovanou pracovní teplotu.
Balení po otevření	<ul style="list-style-type: none">▪ Ihned po použití musí být nádoby pečlivě uzavřeny, aby se zabránilo vniknutí vlhkosti.▪ Zbylý materiál zpracujte so nejdříve.

CERTIFIKÁT NEHOŘLAVOSTI

UL94- Testy nehořlavosti plastových materiálů na díly v zařízeních nebo přístrojích:

UL94

- V0

DIN 75200, ISO3795 – Chování materiálu při hoření v interiéru vozidel se stanovením maximální rychlosti hoření dle FMVSS 302 2,8 mm tloušťky:

Maximální hodnota hoření

- 0 mm/min

Směrnice 95/28/EC – Chování materiálu při hoření u interiérové konstrukce určitých kategorií motorových vozidel – 3 mm tkoušťky:

Maximální hodnota hoření

- 0 mm/min.

DALŠÍ INFORMACE

Informace zde uvedené slouží jen jako všeobecný návod. Poradenství ohledně konkrétního použití je na vyžádání u Technického oddělení Sika Advanced Resins. Kopie následujících tiskovin jsou k dispozici na vyžádání: Bezpečnostní listy.

ZÁKLADNÍ HODNOTY

Všechna technická data, uvedená v tomto dokumentu, vycházejí z laboratorních testů. Skutečně naměřené hodnoty se mohou lišit vlivem okolností, které jsou mimo naši kontrolu.

INFORMACE O ZDRAVÍ A BEZPEČNOSTI

Informace, týkající se přepravy, manipulace, skladování a likvidace chemických produktů, uživatel nalezne v aktuálním Bezpečnostním listu, který obsahuje fyzikální, ekologické, toxikologické a ostatní bezpečnostní údaje.

PRÁVNÍ INFORMACE

Tyto informace a zejména doporučení, týkající se aplikace a konečného použití Sika produktů, jsou poskytovány v dobré víře na základě současných znalostí firmy Sika a zkušeností s produkty za předpokladu správného skladování, manipulace a použití za normálních podmínek v souladu s doporučeními společnosti Sika. V praxi jsou rozdíly v materiálu, substancích a aktuálních podmínkách práce takové, že nelze vyvozovat žádnou záruku z hlediska prodejnosti nebo vhodnosti k určitému účelu, ani žádnou zodpovědnost vzniklou z jakéhokoliv právního vztahu, který by bylo možné odvodit z těchto informací, z písemných doporučení nebo jakékoliv poskytnuté rady. Uživatel produktu musí odzkoušet vhodnost produktu na zamýšlené použití a účel. Sika si vyhrazuje právo změnit vlastností svých produktů. Musí být zohledněna vlastnická práva třetí strany. Všechny objednávky jsou akceptovatelné v souladu se současnými obchodními a dodacími podmínkami. Uživatelé musí vždy pracovat dle nejaktuálnějšího vydání technického listu daného produktu, jehož kopii obdrží na vyžádání.

Kontakt:

Zodpovědnost za TL pro ČR – dodavatel produktů a poskytovatel poradenství:



Transtech Tooling, s.r.o.

Vintrovna 389/1

664 41 Popůvky u Brna

Tel: (+ 420) 545 321 258

E-Mail: obchod@tooling.cz

Web: www.tooling.cz

SIKA DEUTSCHLAND GMBH

Stuttgarter Straße 139

72574 Bad Urach - GERMANY

Phone: +49 7125 940 492

Fax: +49 7125 940 401

Website: www.sikaadvancedresins.de

SIKA AUTOMOTIVE SLOVAKIA S.R.O.

Tovarenská 49

953 01 Zlaté Moravce - SLOVAKIA

Phone: +421 37 6422 526

Fax: +421 376 42 25 27

Website: www.sikaadvancedresins.sk