

## TECHNICKÝ LIST PRODUKTU – VER 4/2021 TTT

## SikaBiresin®RG57 FR (Biresin® RG57 FR)

## NÍZKOTLAKÝ RIM SYSTÉM NA 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 odlitků složité konstrukce
- Výroba nehořlavých dílů

## HLAVNÍ VLASTNOSTI

- Simulace ABS s velmi dobrou rázovou houževnatostí
- Rychlé vytvrzování s dobrou tekutostí
- Krátká doba vyformování
- Nehořlavost dle **UL 94: V0** při tl 3 mm
- Nehořlavost dle **DIN EN 45545-2, R1/R22/R23**

## POPIS

Základ	Dvou komponentní polyuretanový systém
Složka A	<b>SikaBiresin® RG57 FR</b> , polyol, béžová a černá
Složka B	<b>SikaBiresin® RG500</b> /dříve U5 B/, izokyanát na bázi MDI, hnědá

## FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI

Složení		Polyol (A)	Izokyanát (B)
		<b>SikaBiresin® RG57 FR</b>	<b>SikaBiresin® RG500</b>
Viskozita při 25 °C	mPa.s	~ 3.800	~ 110
Hustota	g/cm <sup>3</sup>	1,30	1,23
Mísící poměr A:B	váhově	100	44
Směs			
Barva		béžová / černá	
Doba zpracování, pokojová teplota	s	~ 55	
Doba odformování, pokojová teplota	min	>10	
Doba vytvrzování, pokojová teplota	d	~ 1	

## MECHANICKÉ VLASTNOSTI

(přibliž. hodnoty, podmínky zpracování: AL forma o teplotě 60 °C)

Hustota	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	1,30
Tvrdość Shore	ISO 868	-	D 80
Modul pružnosti	ISO 178	MPa	2 350
Pevnost v ohybu	ISO 178	MPa	70
Pevnost v tahu	ISO 527	MPa	38
Protážení do lomu	ISO 527	%	4
Rázová houževnatost	ISO 179	kJ/m <sup>2</sup>	20

## TEPELNÉ A SPECIFICKÉ VLASTNOSTI

(přibliž. hodnoty, podmínky zpracování: AL forma o teplotě 60 °C)

Tepelná odolnost	ISO 75B	°C	90
------------------	---------	----	----

## BALENÍ

- Polyol (A), **SikaBiresin® RG57 FR** béžový 25 kg
- Polyol (A), **SikaBiresin® RG75 FR** černá 25 kg, 200 kg
- Izokyanát (B), **SikaBiresin® RG500** 5 kg/ 20 kg/ 250kg

## ZPRACOVÁNÍ

- Teplota materiálu a zpracování musí být minimálně 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%).
- Zvýšením teploty formy se zkrátí doba vyformování.
- Další dodatečné tepelné zpracování zlepšuje konečné mechanické vlastnosti. Konečné teplotní vlastnosti závisí na podmínkách procesu zpracování.
- 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"><li>▪ Polyol (A), <b>SikaBiresin® RG57 FR</b></li><li>▪ Izokyanát (B), <b>SikaBiresin® RG500</b></li></ul>	12 měsíců 12 měsíců
Teplota skladování	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Polyol (A), <b>SikaBiresin® RG57 FR</b></li><li>▪ Izokyanát (B), <b>SikaBiresin® RG500</b></li></ul>	18-25 °C 18-25 °C
Krystalizace	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Po delší době skladování při nízkých teplotách může u složky B dojít ke krystalizaci.</li><li>▪ Toto snadno odstraníte ohřevem po potřebný čas na max 70 °C.</li><li>▪ Před použitím nechte schladit na požadovanou pracovní teplotu.</li></ul>	
Balení po otevření	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Ihned po použití musí být nádoby pečlivě uzavřeny, aby se zabránilo vniknutí vlhkosti.</li><li>▪ Zbylý materiál zpracujte so nejdříve.</li></ul>	

## CERTIFIKACE NEHOŘLAVOSTI

**UL94** – test nehořlavosti pro plastové materiály na díly v přístrojích a zařízeních  
díly – 3 mm tl. ▪ V0

<b>DIN EN 5545-2 Drážní aplikace – Protipožární ochrana drážních vozidel, materiálů a komponent</b>	▪ DIN EN ISO 5659-2 – 4 mm tl.	Hustota kouře“ Ds (max)=253
		R22/HL2
	DIN EN ISO 4589-2 - 4 mm tl.	R23/HL3
		Index O2= 32,8%
		R22/H3
		R23/HL3
		R24/HL3
	DIN EN ISO 5658-2- 4 mm tl.	CFE krit. tok při hašení
		13,81 kW/m2
	NF X 70-100-1:2006 – 3 mm tl.	CIT <sub>NLP</sub> : 0,28

## 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**

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