



# VYSOCE VÝKONNÉ EPO A PUR SYSTÉMY PRO NÁSTROJAŘINU A KOMPOZITY

POSUŇTE SE VE SVÉM PODNIKÁNÍ S ŘEŠENÍMI  
SikaBiresin® A SikaBlock®

BUILDING TRUST





# VYTVÁŘENÍ SILNÉ BUDOUCNOSTI

## VAŠE PŘIDANÁ HODNOTA

### Spolehlivost a bezpečnost

Společnost Sika Industry je po vašem boku jako silný globální hráč. Jako na nedílnou součást švýcarského koncernu Sika AG se na nás můžete spolehnout.

### Kvalita a inovace

Naši zákazníci očekávají vysoce kvalitní konečné výrobky. Těžíme z výhody více než 75 let intenzivních zkušeností s vývojem vysoce kvalitních PUR a EP pryskyřic. Díky inovativním a koordinovaným systémům PUR a EP výrobků vám pomůžeme dosáhnout vždy spokojenosti Vašich zákazníků.

### Flexibilita a integrovaná řešení

Stejně individuální jako váš úkol. Komplexní a integrovaný sortiment výrobků Sika Industry vám nabízí ještě více řešení pro vaše aplikace.

### Profesionální globální podpora po celém světě

Místní odborníci vám poskytnou osobní podporu na místě ve všech otázkách týkajících se zpracování výrobků a technologie zařízení.

### Globální dostupnost

Konsolidace celosvětových výrobních závodů, několika vývojových oddělení a naší celosvětové sítě prodejců maximalizuje dostupnost našich výrobků - ať už se nacházíte kdekoli.



## ŘEŠENÍ NA MÍRU PRO:

- Výroba slévárenských modelů
- Automobilový průmysl
- Dopravní průmysl
- Sport a volný čas
- Průmyslové aplikace
- Lodní a jachetní průmysl
- Letecký průmysl
- Dielektrika

**ADVANCED RESINS JE SOUČÁSTÍ** Sika Industry a s více než 75 lety zkušeností je předním světovým dodavatelem a vývojářem vysoce výkonných pryskyřic, blokových materiálů a past pro výrobu modelů a forem. Nabízí řešení na míru pro kompozitní průmysl i konstrukční lepidla. Kromě toho společnost Advanced Resins nabízí technické odlitky pro průmyslové filtry.



"Jako globální lídr v oblasti nástrojů a kompozitů je naším cílem poskytovat zákazníkům nejlepší nástroje ve své třídě. Inovativní a na míru šitá řešení. Být nablízku našim zákazníkům pro nás není jen slovo: Základem našeho úspěchu je celosvětová výroba a podpora našich odborníků přímo na místě. Každý den se těšíme, že budeme společně s našimi zákazníky vytvářet nová a lepší řešení."

**MORTEN MUSCHAK**

Head Corporate Automotive & Industry



# Sika Advanced Resins SKUPINY PRODUKTŮ



## BLOKOVÉ MATERIÁLY A MODELOVACÍ PASTY

### Frézování 3D modelů a forem na CNC

- Designové a stylistické desky
- Modelové a nástrojové desky
- Pasty na výrobu modelů a forem
- Lepidla a tmely na lepení desek a past

Speciálně vyvinuté opracovatelné desky s příslušnými lepidly a tmely mohou být použity pro konstrukci konstrukčních/master modelů, stejně jako pro různé výrobní formy a nástroje.

Extrudovatelné pasty a systémy pro mass-casting jsou výrobky na míru pro výrobu vysoce kvalitních, bezspárových, téměř homogenních tvarů ve stylizaci designu, cubingových modelů a různých forem.

Tyto materiály již po desetiletí poskytují technicky a/nebo ekonomicky výhodná alternativní řešení oproti tradičním metodám využívajícím dřevo nebo kov.



## EPOXIDOVÉ A PUR ODLÉVACÍ SYSTÉMY

### Vše vyrobené v jednom odlitku

- Fastcast - odlévací systémy
- Epoxidové odlévací systémy
- PUR odlévací systémy

Široký sortiment nástrojových pryskyřic lze použít mnoha různými způsoby. Jsou vhodné pro rychlou a levnou výrobu výrobních zařízení, jako jsou pěnové, RIM a vakuové formy nebo slévárenské vzory a nástroje pro tváření plechů.

Existují také vhodné lící pryskyřice pro výrobu pomocných předmětů, jako jsou předlohy a jádrové modely nebo negativy.

Některé rychloodlévací pryskyřice jsou určeny zejména k výrobě modelů v měřítku 1:1. pro výrobu maket a prototypů.

Zvolený systém závisí na daném postupu odlévání.



## VAKUOVÉ LITÍ A SYSTÉMY RIM

### Časově a nákladově efektivní výroba složitých odlitků

- Vakuové odlévací systémy
- Nízkotlaké RIM systémy

Pro rychlou výrobu jsou ideální naše systémy vakuového lití na bázi polyuretanu. Simulují většinu vlastností termoplastických sériových materiálů bez omezení tvarové složitosti.

Totéž platí pro nízkotlaké RIM-systémy, které se zpracovávají pomocí dvousložkových míchacích a dávkovacích strojů. Naše výrobky RIM lze použít pro výrobu malých i velkých objemů dílů a jsou vhodné pro vysoce kvalitní prototypy i pro krátké série a sériovou výrobu.



## ELASTOMERNÍ ODLÉVACÍ SYSTÉMY

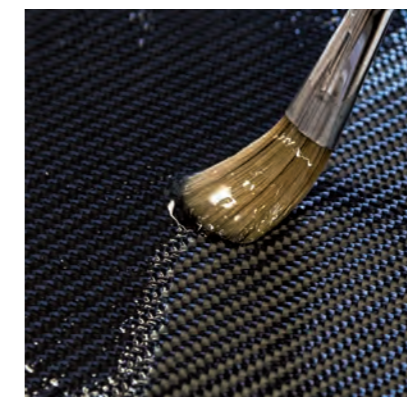
### Flexibilní i z hlediska možných aplikací

- Elastomerní odlévací systémy pro výrobu forem
- Elastomerní odlévací systémy pro výrobu slévárenských modelů
- Elastomerní odlévací systémy pro keramiku
- Elastomerní odlévací systémy pro betonové formy a stavební nástroje

Sortiment elastomerních pryskyřic pro lití PUR zahrnuje vysoce kvalitní systémy syntetických pryskyřic s různými stupni tvrdosti podle Shoreho stupnice (Shore A 30-D 67) a možnostmi použití.

Měkké elastické typy se používají k výrobě flexibilních forem a odlitků

Tvrdé elastické a tvrdé typy jsou vhodné pro nárazuvzdorné díly a otěruvzdorné vložky při výrobě slévárenských modelů a ve speciálním strojírenství.



## KOMPOZITNÍ A LAMINOVACÍ SYSTÉMY

### Společně jsou silní

- Vysoce výkonné kompozitní systémy
- Gelcoaty
- Laminovací systémy

Kompozitní pryskyřice jsou speciálně navrženy pro výrobu vysoce výkonných kompozitů, které umožňují dobré smáčení i obtížně smáčivých vláknitých materiálů, variabilní viskozitu pro různé výrobní procesy a teplotní rozsahy při použití až do 200 °C.

Vynikající zpracovatelnost a dobrá odolnost vůči vnějším vlivům jsou rozhodujícími vlastnostmi naší řady gelcoatů.

Naše laminovací a víceúčelové pryskyřice lze použít v různých fázích výroby při konstrukci modelů, negativů, forem a nástrojů a výsledkem jsou vysoce kvalitní lamináty s vynikající pevností.

## OBSAH

06	DESIGNOVÉ A STYLINGOVÉ DESKY
07	MODELOVÉ DESKY
08	NÁSTROJÁŘSKÉ DESKY
10	MODELOVÉ A FORMOVACÍ PASTY
11	LEPIDLA A TMELY - SYSTÉMY PRO DESKY A TMELY
12	FASTCAST - RYCHLETUHNOUCÍ SYSTÉMY
16	PLNIVA A PŘÍPRAVKY PRO PŘÍPRAVU POVRCHŮ T
18	SYSTÉMY PRO VAKUOVÉ ODLÉVÁNÍ
21	SILIKONY
22	NÍZKOTLAKÉ RIM SYSTÉMY
26	ELASTOMERICKÉ SYSTÉMY
30	EPOXIDOVÉ ODLÉVACÍ SYSTÉMY
32	GELCOATY
34	LAMINOVACÍ A VÍCEÚČELOVÉ SYSTÉMY
36	VYSOCE VÝKONNÉ KOMPOZITNÍ SYSTÉMY
46	LEPIDLA PRO KOMPOZITY

Ohledně dostupnosti výrobku obraťte na místního zástupce společnosti Sika : ACR Czech s.r.o.

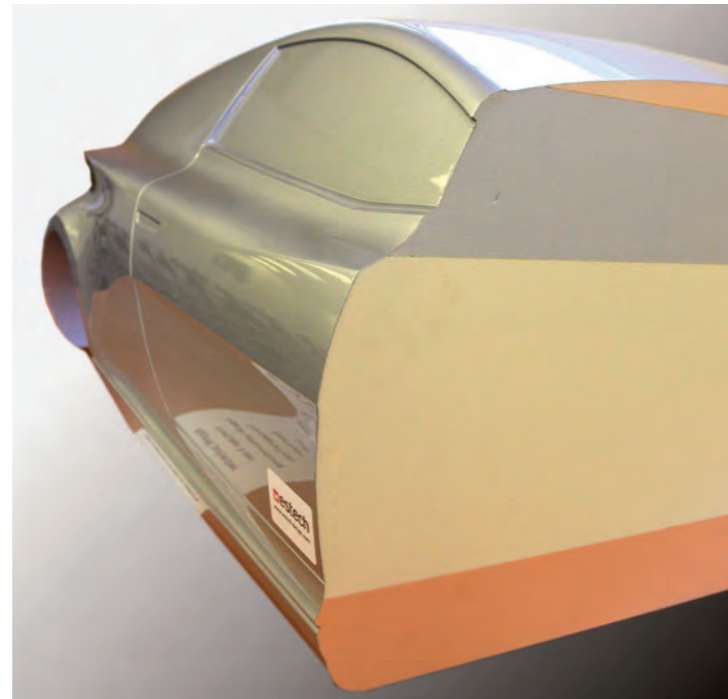
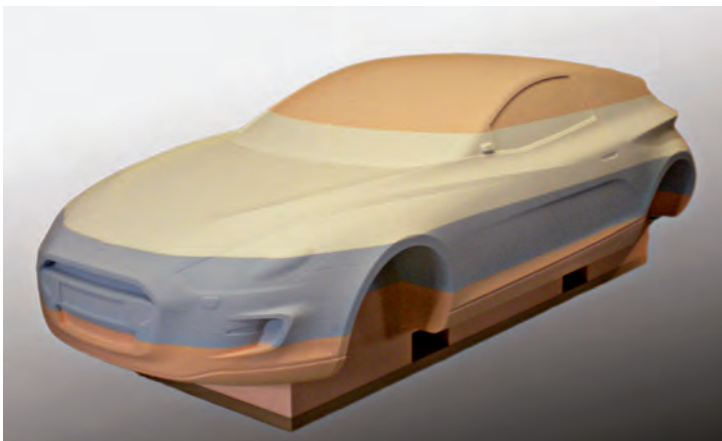
# DESIGNOVÉ A STYLINGOVÉ DESKY

## DESIGNOVÉ A STYLINGOVÉ DESKY

Nejoblíbenějšími materiály jsou lehké pěnové desky PUR. designéři raději pracují s tvarovanými formami nebo stylových prototypů/modelů.

Tyto speciálně vyvinuté desky jsou nabízeny v hustotě od 0,08 do 0,35 g/cm<sup>3</sup> s optimálně vyváženými mechanickými a tepelnými vlastnostmi.

Všechny desky se vyznačují vynikající obrobiteľnosťou při ručním nebo CNC frézování, při kterém vznikají převážně hoblíny a minimum prachu, přičemž poskytují finální a nepráškový povrch.



Design modelu pro automobilový průmysl z řady Labelite. Kombinace vynikající kvality povrchu a použití speciálního lepidla SikaBiresin® B200 umožňuje snadné lakování bez viditelných linií lepidla. Credit: Estech Design

# MODELOVÉ DESKY

## MODELOVÉ DESKY

Hnědé desky střední hustoty jsou ideálním materiálem pro výrobu předloh nebo forem pro krátké série dílů. V rozmezí od 0,45 do 0,78 g/cm<sup>3</sup> nabízíme kompletní sortiment, který uspokojí všechny preference modelářů v oblasti mechanické pevnosti, tepelné odolnosti a samozřejmě i povrchové stránky.

SikaBlock® ProLab 65 N vykazuje nejhladší povrchovou kvalitu v této kategorii na trhu.



Model auta v plném měřítku z desek SikaBlock® M330 lepených SikaBiresinem® B260



Vysoce kvalitní předlohy z materiálu SikaBlock® M600 N / 700 N zajišťují nejvyšší rozměrovou přesnost.

Modely frézované ze SikaBlocku® PROLAB 65 N splňují nejvyšší nároky na kvalitu povrchu.

## DESIGNOVÉ A STYLINGOVÉ DESKY

	SikaBlock® M80	SikaBlock® ML8 CY	SikaBlock® M150	SikaBlock® ML15 IY	SikaBlock® M330	SikaBlock® ML25 YW	SikaBlock® M440	SikaBlock® ML35 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	žluté broskvová	meruňková	oranžová
Charakteristika	jemný a nepráškový povrch; snadno zpracovatelný; nízká				vynikající kvalita povrchu; velmi dobré vlastnosti při frézování; s nízkou tvorbou prachu			
Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)								
Tvrdość dle Shore	-	A 28	-	A 65	D 25	D 25	D 38	D 35
Pevnosť v ohybu [MPa]	1.1	1.0	2.2	2.2	5	5.4	9	9
Pevnosť v tlaku [MPa]	0.8	0.7	1.6	1.6	4	3.8	8	7
HDT [°C]	130	115	80	80	60	75	60	70
CTE, α <sub>r</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>
Údaje pro zpracování (přibližné hodnoty)								
Rozměry [mm] ostatní rozměry na poptání	2000 x 1000 x tloušťka: 100/200/300/400 2400 x 1300 x tloušťka: 100/200	2000 x 1000 x tloušťka: 50/100/150/200/300/400	2000 x 1000 x tloušťka: 100/150/200/250/300/400	2000 x 1000 x tloušťka: 50/100/150/200	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	SikaBiresin® B200				SikaBiresin® B200 / SikaBiresin® B260			
Tmel	SikaBiresin® B370							

## MODELOVÉ DESKY

	SikaBlock® M450	SikaBlock® ML45 PK	SikaBlock® M455	SikaBlock® M600 N	SikaBlock® PROLAB 65 N	SikaBlock® M700 N
Hustota [g/cm <sup>3</sup> ]	0.45			0.60	0.78	0.70
Barva	oranžová	růžová	meruňková	světle hnědá	hnědá	světle hnědá
Charakteristika	dobrá ekonomická třída	vynikající kvalita povrchu; dobrá stabilita hran	vynikající kvalita povrchu; dobrá stabilita hran	snadno zpracovatelný; jemný, hustý povrch; dobrá pevnost v tlaku a stabilita hran; dobrá teplota tepelné deformace		
Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)						
Tvrdość dle Shore	D 45			D 58	D 65	D 64
Pevnosť v ohybu [MPa]	12			19	30	25
Pevnosť v tlaku [MPa]	10			-	-	25
HDT [°C]	78	65		77	90	78
CTE, α <sub>r</sub> [1/K]	55 x 10 <sup>-6</sup>			55 x 10 <sup>-6</sup>	64 x 10 <sup>-6</sup>	55 x 10 <sup>-6</sup>
Údaje pro zpracování (přibl. hodnoty)						
Rozměry [mm]	1500 x 500 x tloušťka: 50/75/100/150/200	1500 x 500 x tloušťka: 50/75/100/150	1500 x 500 x tloušťka: 50/75/100/150/200	1500 x 500 x tloušťka: 30/50/75/100/150/200	1495 x 500 x tloušťka: 30/50/75/100/150	1500 x 500 x tloušťka: 30/50/75/100/150/200
Lepidlo	SikaBiresin® B200 / SikaBiresin® B260			SikaBiresin® B260		
Tmel	SikaBiresin® B370					



# NÁSTROJÁŘSKÉ DESKY

## NÁSTROJÁŘSKÉ DESKY

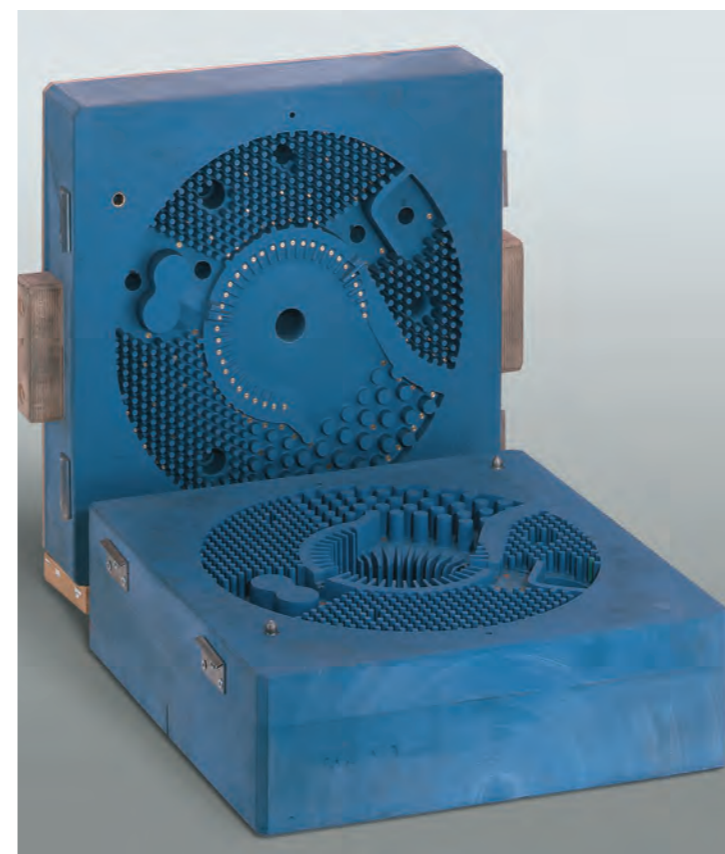
Pro kompozitní nástroje nabízíme epoxidové desky s velmi kompaktním povrchem, vysokou rozměrovou stabilitou za tepla a tlaku pro výrobu prepregových forem nebo dílů v autoklávu do 130 °C.

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

Díky svému výkonnostnímu balíčku jsou vhodné pro použití, jako jsou kontrolní přípravky, měřidla, nástroje pro vakuové tváření, nízkotlaké RIM formy i nástroje pro lisování plechů.



Měrka s vysokou rozměrovou přesností vyfrézované ze SikaBlock® M1 050



Vysoká odolnost s blokem SikaBlock® M980 pro slévárenské jaderníky i při tvarově složitých tvarech

SikaBlock® M945 poskytuje vynikající chování při frézování s nízkou tvorbou prachu

## DESKY PRO SLÉVÁRENSKÉ NÁSTROJE

Společnost Sika Advanced Resins nabízí širokou škálu nástrojových desek speciálně určených k výrobě slévárenských modelů a krabic pro studená jádra.

Modeláři si mohou vybrat nejvhodnější desku podle svých požadavků na odolnost: úroveň odolnosti proti oděru od nízké po vyšší řady vyráběných pískových výlisků, stejně jako pevnost a rozměrovou stabilitu.

Tyto desky jsou cenově výhodným alternativním řešením ke kovovým modelům a krabicím se studeným jádrem pro většinu slévárenských procesů až do středních velikostních řad.



## DESKY PRO NEJVYŠŠÍ ROZMĚROVOU STABILITU

	LAB 975 NEW	SikaBlock® M976 EP	SikaBlock® M1 000	SikaBlock® M1 050	SikaBlock® LAB 1 000
Hustota [g/cm <sup>3</sup> ]	0.70	0.73	1.0	1.0	1.67
Barva	světle zelená	modrá	bílá	světle šedá	šedá
Charakteristika	nová epoxidová deska s nízkou hustotou s vysokou rozměrovou stálostí pod tlakem a teplotní odolností až do 130 °C; vynikající poměr výkon / cena	prémiová epoxidová nástrojová deska; extrémně nízká pórovitost povrchu minimalizující povrchovou úpravu/utěsnění; vysoká teplotní odolnost a rozměrová stabilita.	střední hustota, dobrá pevnost v tlaku a stabilita okrajů; nízká tepelná roztažnost a vysoká rozměrová stabilita		vysoce odolná nástrojová deska s vysokou hustotou
<b>Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)</b>					
Tvrdość dle Shore	D 75 (D 68 @ 130 °C)	D 74	D 75	D 76	D 89
Pevn. v ohybu [MPa]	37	42	48	50	90
Pevnost v tlaku [MPa]	50	67	47	48	110
HDT [°C]	130	120	85	90	Tg= 92
CTE, α, [1/K]	35-42 x 10 <sup>-6</sup>	38 x 10 <sup>-6</sup>	55 x 10 <sup>-6</sup>	55 x 10 <sup>-6</sup>	45 x 10 <sup>-6</sup>
<b>Údaje pro zpracování (přibl. hodnoty)</b>					
Rozměry [mm]	1 500 x 500 x tloušťka: 50/75/100/150/200	1 500 x 500 x tloušťka: 50/75/100/150/200	1 500 x 500 x tloušťka: 50/75/100	1 500 x 500 x tloušťka: 50/75/100	830 x 500 x tloušťka: 30/50/75/100
Lepidlo	SikaBiresin® B176		SikaBiresin® B180		

## DESKY PRO NÁSTROJE A SLÉVÁRNY

	SikaBlock® M935	SikaBlock® M945	SikaBlock® M960	SikaBlock® LAB 925	SikaBlock® LAB 850	SikaBlock® M980	SikaBlock® M995
Hustota [g/cm <sup>3</sup> ]	1.2	1.35	1.2	1.25	1.18	1.35	1.2
Barva	světle zelená	zelená	modrá	zelená	tm. modrá	modrá	oranžová
Charakteristika	vysoká rozměrová stálost; snadné frézování; velká délka pro menší počet bodů lepení	dobrá odolnost proti oděru; snadné frézování; vysoká pevnost	dobrá odolnost proti oděru; snadno se frézuje; dobrá odolnost vůči nárazu		vysoká odolnost proti oděru; vynikající chování při frézování; velmi vysoká pevnost	vynikající kombinace dobré odolnosti proti oděru a rozměrové stability; velmi vysoká pevnost	velmi vysoká odolnost vůči oděru a nárazu
<b>Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)</b>							
Tvrdość dle Shore	D 82	D 83	D 78	D 84	D 79	D 86	D 86
Pevn. v ohybu [MPa]	74	100	80	100	57	145	126
Pevnost v tlaku [MPa]	74	95	70	92	47	120	105
Odol. vůči nárazu	18	25	30	66	70-80	35	80
HDT [°C]	89	80	80	78	70	85	85
CTE, α, [1/K]	56 x 10 <sup>-6</sup>	65 x 10 <sup>-6</sup>	85 x 10 <sup>-6</sup>	78 x 10 <sup>-6</sup>	110 x 10 <sup>-6</sup>	60 x 10 <sup>-6</sup>	68 x 10 <sup>-6</sup>
Odolnost vůči oděru	+	++	+++	++	+++	+++	++++
<b>Údaje pro zpracování (přibl. hodnoty)</b>							
Rozměry [mm]	1 500 x 500 x tloušťka: 30/50/75/100	1 000 x 500 x tloušťka: 30/50/75/100	1 000 x 500 x tloušťka: 30/50/75/100	1 000 x 500 x tloušťka: 30/50/75/100	1 000 x 500 x tloušťka: 50/75/100	1 000 x 495 x tloušťka: 30/50/75/100	1 000 x 500 x tloušťka: 50/75/100
Lepidlo	SikaBiresin® B180						

# PASTY NA VÝROBU MODELŮ A FOREM

## PASTY NA VÝROBU MODELŮ A FOREM

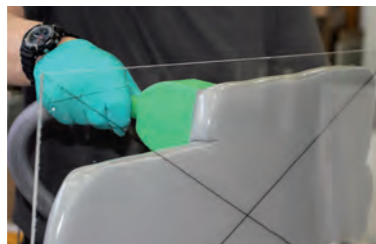
Modely a nástroje velkých rozměrů se vyrábějí z vytlačitelných PUR a epoxidových past, které poskytují zpracovatelný povrch nanesený na stabilní jádro. Tato technika se hojně používá k výrobě zátek pro lodě nebo větrné lopatky, ale i pro automobilový průmysl nebo architektonické návrhy.

Tato technologie je oproti deskám výhodná, protože nabízí lehčí modely s hladkým povrchem beze spár (na rozdíl od desek). PUR základ umožňuje standardní provedení rychlého zhotovení modelů bez dodatečného vytvrzování.

Epoxidová řada poskytuje vyšší rozměrovou stabilitu a tepelnou odolnost pro modely nebo přímé použití nástrojů při výrobě kompozitních dílů.



Pastu Biresin® M72 lze snadno frézovat s nízkou tvorbou prachu.



Tixotropie SikaBiresin® SC175 umožňuje vertikální aplikaci v jedné vrstvě a bez prověšení.

43m dlouhý trup lodi z materiálu SikaBiresin® SC175 s dokonale hladkým a bezešvým povrchem.

## PASTY PRO VÝROBU MODELŮ A FOREM

Složka	A	Biresin® M72	SikaBiresin® SC175	SikaBiresin® SC180	SikaBiresin® SC380	SikaBiresin® SC390	SikaBiresin® SC258
Složka	B	Biresin® M70	SikaBiresin® SC175	SikaBiresin® SC180	SikaBiresin® SC380	SikaBiresin® SC390	SikaBiresin® SC258
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
Charakteristika		PUR pasta; rychlé vytvrzení; snadno zpracovatelná; finální, hustý povrch; snadno se lakuje.	epoxidová pasta; velmi dobrý povrch; dobré chování na svislém podkladu až do tloušťky 30 mm; vysoká tepel. odolnost	stř.Hustota epoxidové pasty a tvrdost s krátkou dobou vytvrzení před obráběním pro epoxid; dobrá tepelná odolnost	víceúčelová epox.pasta s dobrou pevností a tepelnou odolností pro vysoce kvalitní modely a formy	středně hustá epoxidová pasta s vysokou pevností a tepelnou odolností ideální pro přímé obrábění.	ruční epoxidová pasta (ruční nebo planetární míchačka) použitelná do 40 mm; rychlé vytvrzení v tenké vrstvě a dobrá přilnavost na různých nosičích (dřevo, PS / PUR pěny, desky a na sobě)
Údaje pro zpracování (přibl. hodnoty)							
Viskozita [Pa s]	A	15,000 mPas	800	1,000	900	800	-
	B	175 mPas	800	900	800	800	-
Viskozita směsi [Pa s]		pasta	800	1,000	800	800	pasta
Doba zprac. [min]		10 (po aplikaci strojem)	-	-	-	-	65
Opracovatelná po [h]		8	24-48	16-18	24	12-16	12-18
Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)							
Hustota [g/cm³]		0.9	0.63	0.81	0.82	1.08	0.60
Tvrdost dle Shore		D 65	D 53	D 58	D 67	D 75	D 60
Pevnost v ohybu [MPa]		20	13	17	24	36	15
Pevnost v tlaku [MPa]		-	13	20	-	36	23
T <sub>g</sub> [°C]		47	83	84	83	91	51
CTE, α <sub>r</sub> [1/K]		-	70	80	60	58	48
Tmel		SikaBiresin® B370	SC175/GC11	SC180/GC11	SC380/GC11	SC390/GC11	SikaBiresin® B370

# LEPIDLA A TMELÍČÍ SYSTÉMY PRO DESKY A MODELOVACÍ PASTY

## LEPIDLA DESEK

	A	SikaBiresin® B200	SikaBiresin® B260	SikaPower®-730	SikaBiresin® B180	SikaBiresin® B176
	B	-	SikaBiresin® RG530	SikaPower®-730	SikaBiresin® B180	-
Mísicí poměr [g]	A	-	100	100	100	100
	B	-	65	100	32	15
Barva		tm. jantarová	oranžová/ hnědá	sv. jantarová	jantarová	modrá
Základ		-	PUR	-	Epoxid	-
Charakteristika		speciální 1 K lepidlo bez míchání; snadno se nanáší a rychle tuhne, přičemž poskytuje stejný aspekt jako lehké husté pěny	speciální lepidlo pro oranžové/hnědé desky střední hustoty s dobrou rovnováhou doby otevírání a doby zavaznutí.	2K rychletuhnoucí epoxid Lepidlo pro lepení malých kusů k sobě a umožňující frézování do 90 min.	2K tixotropní epoxidové lepidlo pro snadnou aplikaci pro objemné lepení nebo pro použití, které vyžadují tepelnou odolnost	speciální lepicí systém pro vzájemné lepení desek SikaBlock® M976 EP nebo LAB975 NEW.
Vhodné pro desky		všechny bloky Labelite a M od M80 do M450	Labelite 350E a 45PK, všechny bloky Pro-labs a M od M440 do M700	většina desek střední až vysoké hustoty		LAB 975 NEW a SikaBlock® M976 EP
Údaje pro zpracování (přibl. hodnoty)						
Spotřeba [kg/m²]		0.12-0.15	0.9	0.60-0.65	0.65-0.70	0.53
Open Time		-	20 min	10 min	15 min	45 min
Doba nastavení		2 h	6 h	90 min	16 h	16 h
Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)						
Hustota [g/cm³]		1.15	0.8	1.15	1.16	0.82
Tvrdost dle Shore		-	D 63	D 80	D 82	D 79
T <sub>g</sub> [°C]		80	-	-	HDT: 90 °C	122

## TMELY PRO TMELNÍ DESEK A PAST

	A	SikaBiresin® B370	SikaBiresin® B375	SikaBiresin® SC175 / SC180 / SC380 / SC390
	B	BPO-Paste	BPO-Paste	SikaBiresin® GC11
Mísicí poměr [g]	A	100	100	100
	B	2	2	20 / 13 / 17 / 15
Barva		hnědá	bílá	šedá, hnědá
Základ		polyester		Epoxid
Charakteristika		dobrá přilnavost; rychlé vytvrzení a nelepivost; snadné broušení		epoxidový tmel s podobnými vlastnostmi jako vytlačitelná pasta.
Vhodné pro desky/pasty		SikaBlock® PROLAB 65, SikaBlock® M600 N / M700 N	all medium to high Hustota boards	SikaBiresin® SC175 / SC180 / SC380 / SC390
Údaje pro zpracování (přibl. hodnoty)				
Doba zprac. [min]		5	5	10
Doba manipul. [min]		> 20	> 20	4 h
Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)				
Hustota [g/cm³]		1.6	1.9	0.62 / 0.75 / 0.75 / 0.90
Tvrdost dle Shore		D 70	D 75	D 57 / D 63 / D 64 / D 70

## LEPIDLA A TMELOVÉ VÝPLŇOVÉ SYSTÉMY PRO DESKY A PASTY

Lepicí a tmelové filtry jsou speciálně přizpůsobeny deskám SikaBlock®. To se týká především mechanicko-fyzikálních vlastností. Výsledkem je podobné chování, pokud jde o zpracovatelnost a následné použití v aplikacích..





# FASTCASTY: RYCHLETUHNOUCÍ SYSTÉMY

## PLNĚNÉ SYSTÉMY FASTCAST

Plněné systémy fastcast jsou dvousložkové PU systémy, které jsou vhodné pro výrobu až středně velkých předloh, negativů, jádrových modelů nebo vzorů s minimálním smršťováním.



SikaBiresin® F230 je mnohými považován za "chemickou omítku", která vytváří místy s hladkým, zpracovatelným, leštitelným a odolným povrchem.



SikaBiresin® F40 je ideální volbou pro slévárenské modely, které vyžadují rychlé zhotovení a dobrou odolnost proti oděru.

### FASTCAST SYSTÉMY - PLNĚNÉ

POLYOL	A	SikaBiresin® F230	SikaBiresin® F40	SikaBiresin® F10	SikaBiresin® F21
ISOCYANATE	B	SikaBiresin® F230	SikaBiresin® F40	SikaBiresin® F10	SikaBiresin® F21
Mísicí poměr [g]	A	10 0	10 0	10 0	100
	B	20	20	10 0	15
Barva		bílá	modrá	slonovina, zelená, černá	světle šedá nebo černá
Charakteristika		velmi dobrý povrch po opracování; snadno se vyřezává, brousí a leští	vyšoká odolnost proti oděru; nízká smrštitelnost; nízká viskozita; rychlé tuhnutí; krátká doba zpracování.	Poměr 1:1 mix; krátká doba zpracování; nízká viskozita; rychlé tuhnutí; dobrá teplotní odolnost; nízká smrštitelnost	téměř bez zápachu; snadno se míchá ručně; velmi dobrá zatékavost; velmi jemná struktura; velmi dobře mechanicky zpracovatelná
Použití		nástroje a díly; nástroje pro tepelné tváření; kontrolní přípravky; polohovací přípravky; dekorativní použití, pokud je zapotřebí mramorový vzhled	nástroje jako slévárenské vzory; core-boxy, modelové desky a všechny typy odlítků vyžadující dobrou odolnost proti oděru.	víceúčelový systém pro nástroje: tepelné tvářecí nástroje; kontrolní přípravky; polohovací přípravky; prototypové díly; slévárenské negativy	odlévání předlohy a jaderníků, modelů, negativů a výlisků střední velikosti
<b>Údaje pro zpracování (přibl. hodnoty)</b>					
Viskozita směsi [mPas]		900	2.000	2.500	2.100
Doba zprac. [min]		4.25-5.25	5.25-6.30	4.45	5-6
Doba odformování [min]		30	60	45	30
<b>Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)</b>					
Hustota [g/cm³]		1.58	1.70	1.64	1.7
Tvrđost dle Shore		D 80	D 84	D 73	D 80
Pevnost v ohybu [MPa]		47	61	35	35
Pevnost v tlaku [MPa]		63	57	33	75
T <sub>c</sub> [°C]		60	69	71	80

## NEPLNĚNÉ SYSTÉMY FASTCAST

Systémy neplněných fastcastů jsou určeny pro podobné použití jako plněné fastcasty, ale s možností, aby si uživatelé přidávali plnidla sami.



SikaBiresin® F160 s přídatnými plnivými pro odlévání modelů se silnějšími průřezy



SikaBiresin® F180 architektonický zmenšený model památek



SikaBiresin® F190 tónovaný do černa s pastou SikaBiresin CP k výrobě stojanů na šperky

Výběr z vhodných typů filtrů doporučených společností Sika a získání různých vytvrzených vlastností podle zamýšleného použití. K výrobě dekorativních objektů malých a středních rozměrů je možné použít i neošetřené fasády bez přidání filtrů.

### FASTCAST SYSTÉMY - NEPLNĚNÉ

POLYOL	A	SikaBiresin® F160	SikaBiresin® F27			SikaBiresin® F180	SikaBiresin® F190
ISOCYANATE	B	SikaBiresin® F160	SikaBiresin® F27	SikaBiresin® F27 w.	SikaBiresin® F55	SikaBiresin® F180	SikaBiresin® F190
Mísicí poměr [g]	A	100	100			100	100
	B	100	100	100	80	100	100
Barva		běžová	běžová	běžová		špinavě bílá	běžová
Charakteristika		systém rychlého nastavení; nízká viskozita; dobrá teplotní odolnost po vytvrzení teplem; snadno použitelný mísicí poměr; přízpusobitel'ny obsah plniva.	snadno zpracovatelný; krátká doba odformování; Velmi jemná struktura; možnost přidání vysokého obsahu plniva			systém rychlého nastavení; snížená viskozita; nízké smršťování; přiměřená viskozita i při vysokém podílu plniva.	velmi nízké smršťování; nízká viskozita i při plnění; snadno použitelný mísicí poměr; možnost vysokého obsahu plniva
Použití		používá se hlavně s plnivými pro nástroje; formy, předlohy, negativy; tepelné tvářecí nástroje; tepelná vodivost	modely, jádrové modely, negativy, předlohy, malé a střední umělecké a řemeslné předměty s detailními tvary.			používá se hlavně pro makety a dekorativní díly. s použitím neplněného výrobku nebo s plnivem RZ 301 50.	stejný jako SikaBiresin® F160, ale s možností odlít až 50 mm jedním odlítkem.
<b>Údaje pro zpracování (přibl. hodnoty)</b>							
Viskozita směsi [mPas]		90	50	30	14 0	80	125
Doba zprac. [min]		2'20''	2'15''	2'15''	1'30''	3'25''	7-9
Doba odformování [min]		30	> 20	> 20	> 15	45	90
<b>Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)</b>							
Hustota [g/cm³]		1.08	1.1			1.08	1.07
Tvrđost dle Shore		D 75	D 70	D 70	D 75	D 70	D 68
Pevnost v ohybu [MPa]		60	55	42	60	38	40
Odol. vůči nárazu [kJ/m²]		14	25	60	50	18	20
HDT [°C]		-	80	75	75	-	-
T <sub>c</sub> [°C]		110	-	-	-	97	90

# FASTCAST SYSTÉMY

## PUR ODLÉVACÍ SYSTÉMY S DLOUHOU DOBOU ZPRACOVÁNÍ

### SikaBiresin® (F46)

• Předplněná licí pryskyřice může být odlévána v silných úsecích (např. zasypávání).

• Výsledkem jsou odolné modely jader s vysokou rozměrovou přesností

• SikaBiresin® F48 a SikaBiresin® F50  
Nabízejí nižší viskozitu a používají se neplněné při procesu čelního lití

Oba systémy lze plnit plnivem s vysokým podílem lemu plniva a použít je jako vysoce kvalitní systémy pro masivní lití s vysokými hodnotami pevnosti



SikaBiresin® F46 připravený k použití. Oba plnitelné systémy F48 nebo F50 jsou pomalé systémy umožňující ruční odlévání velmi velkých rozměrů negativů, vzorů nebo forem s minimální smršťovací m.

## FASTCASTY PRO VÝROBU DÍLŮ

Prémiové fastcasty, které se většinou neplní, se používají k sériové výrobě dílů ručně nebo s minimálním vybavením a vykazují vysokou pevnost, ostré detaily a texturované díly, které se také snadno pigmentují.

Systémy vytvrzování za studena SikaBiresin® F150 a F155 pro malé až velké horolezecké chyty s dobrou odolností proti mechanickému opotřebení.



SikaBiresin® F38 je ideální systém pro výrobu malých figurek s ostrými detaily a vynikající odolností v tenkých vrstvách.

## PUR ODLÉVACÍ SYSTÉMY S DLOUHOU DOBOU ZPRACOVÁNÍ

POLYOL	A	SikaBiresin® F46	SikaBiresin® F48		SikaBiresin® F50	
ISOCYANATE	B	SikaBiresin® F46	SikaBiresin® F55		SikaBiresin® F50	
PLNIVO	C	-	-	TE-Füller	ALU-prášek	-
	A	10 0	10 0	10 0	10 0	10 0
Mísicí poměr [g]	B	25	10 0	10 0	10 0	50
	C	-	-	35 0	25 0	1 80-24 0
Barva		běžová	průsvitná	běžová	šedá	běžová
Charakteristika		snadno zpracovatelné; lze odlévat v silných vrstvách; vysoká rozměrová přesnost.	snadno zpracovatelné; vysoké zatížení; odolné proti otěru a nárazu.	velmi nízká smršťitelnost; snadno zpracovatelný; lze odlévat v silných vrstvách; vysoká Pevnost v tlaku	velmi nízké smrštění; nízká exotermická reakce; odlévání ve velké tloušťce (400 mm) při plnění plnivem.	
Použití		předlohy a jaderníky, negativy, slévárenské vzory	odlévací vrstva pro tvářecí nástroje na plechu, slévárenské vzory	výplň pro nástroje pro tváření kovových plechů a pro slévárenské předlohy	neplněná pro negativy, formy a předlohy; plněná verze pro větší objemy odlitků; s RZ 209/6 pro lisovací nástroje s lepším klouzáním po povrchu.	
Údaje pro zpracování (přibl. hodnoty)						
Mixed viscosity [mPas]		3,000	1,500	odlévatelný		7,500
Doba zprac. [min]		40		45-60		-
Doba odformování [h]		16-24		16-24		6-12
Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)						
Hustota [g/cm³]		1.7	1.15	1.7	1.7	1.24
Tvrdość dle Shore		D 87	D 80	D 86	D 84	D 83
Pevnost v tlaku [MPa]		110	94	104	90	85
HDT [°C]		80	75	-	-	-
T <sub>c</sub> [°C]		-	-	-	-	65

## FASTCASTY PRO VÝROBU DÍLŮ

POLYOL	A	SikaBiresin® F31	SikaBiresin® F320	SikaBiresin® F38	SikaBiresin® F150	SikaBiresin® F155
ISOCYANATE	B	SikaBiresin® F31	SikaBiresin® F320	SikaBiresin® F38	SikaBiresin® F150	SikaBiresin® F150
Mísicí poměr [g]	A	10 0	100	100	100	100
	B	100	100	85	100	100
Barva		běžová	běžová	špinavě-bílá	špinavě-bílá	špinavě-bílá
Charakteristika		velmi rychle vytvrzení; příjemný poměr použití směsi (1:1 na váhu); nízká agresivita vůči silikonovým formám; neprůhledný i při malé tloušťce; dobrá schopnost lakování	velmi rychle tuhnou; přívětivý poměr použití směsi; nízká agresivita vůči silikonovým formám; neprůhledný i při malé tloušťce; dobrá schopnost lakování; bez zápachu.	dobrá odolnost vůči nárazu; krátká doba odformování; nízká viskozita; termoplastický aspekt; nízké smrštění; snadný poměr míchání; dobrá schopnost lakování	vysoká odolnost proti oděru; vysoká Odolnost vůči nárazu; rychle vytvrzení; snadné zpracování; lze snadno pigmentovat pomocí SikaBiresin® Colour Paste	vysoká odolnost proti oděru; vysoká Odolnost vůči nárazu; rychle vytvrzení; snadné zpracování; lze snadno pigmentovat pomocí SikaBiresin® Colour Paste.
Použití		výroba prototypových dílů a modelů v měřítku	výroba prototypových dílů a modelů v měřítku	výroba modelů a prototypů v modelářství.	výroba horolezeckých chytů odolných proti opotřebení a nárazu.	production of wear resistant and impact resistant climbing holds
Údaje pro zpracování (přibl. hodnoty)						
Viskozita směsi [mPas]		40	53	35	500	600
Doba zprac. [min]		110-120	130	2	2-3	7
Doba odformování [min]		20	20	20-25	20	90-120
Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)						
Hustota [g/cm³]		1.07	1.10	1.07	1.18	1.19
Tvrdość dle Shore		D 73	D 74	D 70	D 80	D 81
Pevnost v ohybu [MPa]		44	36	75.0	65	87
Odolnost vůči nárazu [kJ/m²]		16	31	30	70	78
HDT [°C]		-	90	55	-	50
T <sub>c</sub> [°C]		95	103	-	75	64



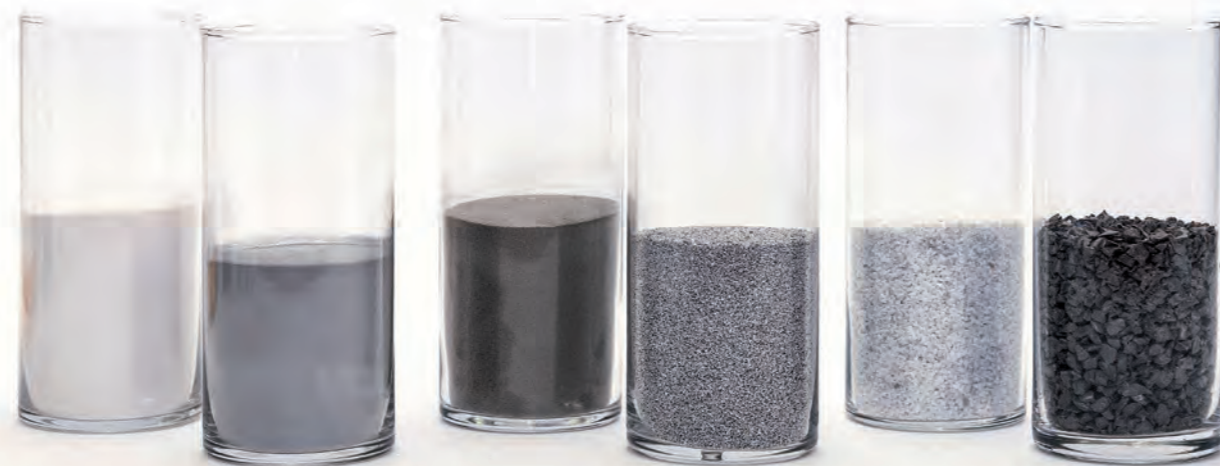
# PLNIVA A PŘEDPOVRCHOVÁ ÚPRAVA POVRCHŮ

## PLNIVA

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

- snížit smrštění a exotermickou teplotu a vyšší tloušťka odlitku.
- vyšší Pevnost v tlaku nebo tepelnou vodivost snížení nákladů na materiál

Ohledně dostupnosti výrobku ve vaší zemi se obraťte na místního zástupce společnosti Sika.- ACR Czech s.r.o.



PLNIVA					
	Aluminium grit	Aluminium powder / RZ 209/6	RZ 1476	LF-Füller / RZ 30002	TE-Füller / RZ 30150
Barva	stříbrná až matně šedá	stříbrná až matně šedá	bílá	šedá	bílá
Balení	25 kg papír. pytel	6 x 5/50 kg; 25 kg papír. pytel	7 kg papír. pytel	20 kg papír. pytel	5 kg ; 25 kg papír. pytel
Popis	hliníkový granulát	Hliníkový prášek	duť skleněný mikrobalon	hliníkokřemičitanové mikrobalonky	práškový hydroxid hlinitý
Použití	odlitky s dobrou tepelnou vodivostí a dobrou obrábělností	Odlitky a díly s dobrou tepelnou vodivostí a dobrou obrábělností	syntaktická pěna	odlévání s nízkou hmotností směsí lehkého betonu	Odlitek s dobrou zpracovatelností
<b>Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)</b>					
Velikost částic [mm]	0.6-1.2	0-0.07 nebo < 0.063	0.1	0.01-0.25 nebo 0.3	0-0.032 nebo 0.07
Hustota	Normal Hustota	2.7	0.25	0.6-0.7	2.4
	Obj.hustota	1-1.5	1.0	0.4	1.2

## POVRCHOVÁ PŘEDPŘÍPRAVA

Vysoce kvalitní separační prostředky, čisticí prostředky a aktivátory zajišťují optimální předúpravu povrchu.

### PŘEDÚPRAVA POVRCHU

	SikaBiresin® RA827	SikaBiresin® RA841	SikaBiresin® RA851	SikaBiresin® RA870	Sika® Handclean	Sika® Reinigungsmittel	Sika® Activator 205
Barva	bílá	špinavě bílá	špinavě bílá	průhledný	oranžová/bílá	čistě průhledný	bezbarvý
Balení	12x1 kg; 1 kg	0,7 kg; 7 kg	0,7 kg; 7 kg	6x400ml	70ks/balení	1 l; 10 l	1 l; 0,25 l
Popis	tuhý pastovitý vosk	wosk v rozpouštědlové fázi	heavy wax in spirit suspension	silný vosk v aerosolu	impregnované čisticí ubrusky pro ruční čištění	směs jemných rozpouštědel	primer s nízkou viskozitou pro neporézní povrchy
Použití	separační prostředek pro PU a EP systémy forem s mírně porézním povrchem	separační prostředek pro EP, PU a silikon. form. systémy s mírně porézním a uzavřeným povrchem, nevhodný pro epox. laminovací a povrchové pryskyřice.	separační prostředek pro PU a EP formovací systémy; vhodný pro RIM a odlévání elastomerů.	separační prostředek pro EP, PU a silikon. form. systémy, nevhodný pro epox. laminovací a povrchové pryskyřice.	úspora času, rychlé čištění strojů, nástrojů a příslušenství	čištění nástrojů a povrchů	zvýšení lepidlosti elastomerů PUR-systémů (SikaBiresin® UR132) na připravených hliníkových podkladech
<b>Údaje pro zpracování (přibl. hodnoty)</b>							
Doba schnutí [min]	5 - 10	5 - 10	5 - 10	5 - 10	-	-	10
<b>Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)</b>							
Hustota [g/cm <sup>3</sup> ]	0.71	0.71 - 0.73	0.73 - 0.82	0.75	-	-	-
Teplotní odolnost [°C]	až do 80	až do 90	až do 100	až do 100	-	-	-

\* Názvy uvolňovacích prostředků se v jednotlivých zemích liší.

## ADDITIVA

Additiva se přidávají do tekutých systémů za účelem dosažení specifické tixotropie, zředění, zrychlení nebo zbarvení výrobků.

### PŘÍSADEY (tixotropní, urychlovací, barvicí)

	Stellmittel T / RZ 55	SikaBiresin® AX586	SikaBiresin® AX498	SikaBiresin® AX493	SikaBiresin® ColourPaste	CP Color
Barva	bílá	světle žlutý	světle žlutý	světle žlutý	bílá, černá, zelená, červená, modrá, žlutá, tmavě modrá, růžová, oranžová	bílá, černá, zelená, červená, modrá, žlutá
Balení	1.0 kg; 10 kg papír. pytel	0.5 kg	1 kg	1 kg	1 x 1 kg	1 x 0.5kg
Popis	tixotropní prostředek	aminový katalyzátor	aminový katalyzátor	organobismutový katal.	Barevná pasta	Barevná pasta
Použití	lehký, neprašný prášek pro tixotropizaci EP- a PUR-systémů	zrychlení vybraných PUR-systémů založených na technologii MDI s cílem dosáhnout kratší doby odformování	zrychlení vybraných PUR-systémů založených na technologii MDI s cílem dosažení kratší doby odformování	zrychlení polyurethanových polymočovinných systémů za účelem získání kratší doby odformování	barvení EPO- a PUR-systémů	barvení a pigmentace PUR pryskyřic pro vakuové lití, speciálně pro řadu PX

# SYSTÉMY VAKUOVÉHO LITÍ



Manžeta na nápravu ze SikaBiresin® PX761

## SikaBiresin® PX226:

- Podobnost s plněným ABS nebo nylonem
- Domácí spotřebiče; výroba elektrických součástek
- Vynikající poměr Doba zprac. / Doba odformování
- K dispozici ve dvou reaktivitách

## SikaBiresin® PX245:

- Tužší výrobek na trhu
- Podobnost s plněným polyamidem
- Díly s vysokou tuhostí, jako jsou pouzdra elektronických zařízení
- Vysoká přesnost reprodukce
- K dispozici ve dvou reaktivitách



Boční zrcátko z materiálů SikaBiresin® PX222

## Barvy pro systémy PX



Odpovídající barvy pro systém vakuového lití naleznete na straně 17.

## MĚKKÉ AŽ POLOTUHÉ SYSTÉMY

Složka	ISOCYANATE	A	SikaBiresin® PX761	SikaBiresin® PX840	SikaBiresin® PX205	SikaBiresin® PX22	SikaBiresin® PX11
Složka	POLYOL	B	SikaBiresin® PX761	SikaBiresin® PX840	SikaBiresin® PX205	SikaBiresin® PX212 L5	SikaBiresin® PX1 00
Složka	EXTENDER	C	-	SikaBiresin® PX840 Extender	-	-	-
Mísící poměr	[g]	A	10 0	10 0	10 0	10 0	10 0
		B	45	10 0	50	10 0	10 0
		C	-	0-500	-	-	-
Barva			jantarová	špinavě-bílá	jantarová až tm.jantarová	průsvitná	špinavě-bílá
Charakteristika			rychlé odformování; vysoká přesnost reprodukce; aspekt "lisované pryže"; odolnost proti oděru; max. špičková tepl. odolnost: 100 °C	3 složky pro proměnlivou tvrdost; pevný poměr směsi mezi polyolem a izokyanátem; snadné tónování; nízká agresivita silikonových forem.	velmi dobrá odolnost vůči nárazu; rychlé vytvrzení; termoplastický aspekt; snadné zpracování	nízká viskozita pro snadné odlévání; vynikající Odolnost vůči nárazu; rychlé odlévání	nízká viskozita; dlouhá doba zpracování; dobré mechanické vlastnosti; lze lakovat
Použití			měkké technické díly ve vakuu	prototypy a malé série měkkých dílů pro celou řadu tvrdostí A shore; plně kompatibilní s formami ESSIL 291.	díly s vysokou odolností proti nárazu a oděru; kloubový efekt	díly podobné termoplastům s modulem pružnosti v ohybu blízkým plněnému PP.	ruční nebo vakuové lití stroj pro výrobu velkých dílů typu ABS
Údaje pro zpracování (přibl. hodnoty)							
Viskozita směsi	[mPas]		1,500	-	1,600	800	10 0
Doba zprac.	[min]		8-12	13-15	12-15	4-6	15-20
Doba odformování	[min]		60-90	120	60	60-75	240
Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)							
Hustota	[g/cm³]		1.02	1.14	1.08	1.15	1.06
Tvrdost dle Shore			A 60	A 95	D 70	D 76	D 78
E-Modul pružnosti	[MPa]		-	-	500	1,200	1,700
Pevnost v tahu	[MPa]		-	19.6	25	40	38
Pevnost v ohybu	[MPa]		-	-	30	80	67
Prodloužení do přetržení	[%]		1,000	660	10 0	25	4
Pevnost v nárazu	[kJ/m²]		-	-	nezlomitelný	> 50	25
HDT	[°C]		-	-	55	78	-
T <sub>c</sub>	[°C]		-	-	90-100	90	75

## TUHÉ AŽ TVRDÉ SYSTÉMY

Složka	ISOCYANATE	A	SikaBiresin® PX221	SikaBiresin® PX22	SikaBiresin® PX226	SikaBiresin® PX300	SikaBiresin® PX245		
Složka	POLYOL	B	SikaBiresin® PX221	SikaBiresin® PX225 L4	SikaBiresin® PX2645 L4	SikaBiresin® PX2645 L9	SikaBiresin® F55	SikaBiresin® PX2645 L4	SikaBiresin® PX2645 L9
Mísící poměr	[g]	A	10 0	10 0	100	80	10 0		
		B	45	80	50	100	40		
Barva			špinavě - bílá	poloprůsvitná	bílá	nažloutle průsvitný	špinavě-bílá		
Charakteristika			vysoká přesnost reprodukce; lze snadno pigmentovat barvivem CP; vysoká Odolnost vůči nárazu	dobrá rázová a ohyb. pevnost velmi snadné barvení všemi druhy pigmentů (ne na vodní bázi)	dobrá odolnost proti nárazu a ohybu; k dispozici ve dvou reaktivitách; vysoká tepelná odolnost; lze snadno barvit pigmenty CP	velmi tuhy; vysoká Pevnost v ohybu ; Odolnost vůči nárazu; simuluje ABS, PVC	vysoký modul pružnosti v ohybu pružnost; vysoká přesnost reprodukce; k dispozici ve dvou variantách. reaktivit; lze snadno barvit CP pigmenty; rychlé odlévání		
Použití			prototypové díly a makety s mech. vlastnostmi podobnými mech. vl. termoplastů, jako jsou HiPS	dobrá rázová a ohyb. pevnost, díly podobné termoplastům s modulem pružnosti v ohybu cca 2 500 MPa. (např. polykarbonát, ABS)	prototypové díly a makety s mechanickými vlastnostmi podobnými termoplastům, jako je plněný ABS	velmi tuhá pouzdra s vysokou pevností a odolností vůči nárazu	vysoký modul pružnosti v ohybu pružnost; vysoká přesnost reprodukce; k dispozici ve dvou variantách. reaktivit; lze snadno barvit CP pigmenty; rychlé odlévání		
Údaje pro zpracování (přibl. hodnoty)									
Viskozita směsi	[mPas]		350	600	2,000	600	2,200		
Doba zprac.	[min]		7	4-5	4	7.5	4	4	8
Doba odformování	[min]		30-40	45	25	60	60-90	45	60
Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)									
Hustota	[g/cm³]		1.20	1.20	1.20	1.1	1.22		
Tvrdost dle Shore			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	[%]		7.5	9	15	7	3		
Pevnost v nárazu	[kJ/m²]		71	50	70	> 100	30		
HDT	[°C]		-	-	92	80	92		
T <sub>c</sub>	[°C]		95	10 0	1 05	-	95		



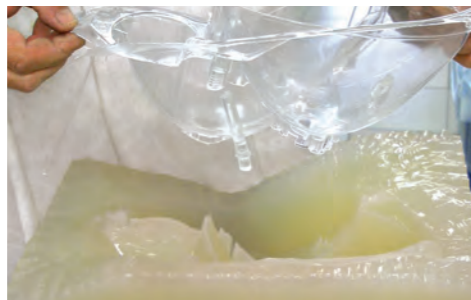
# SYSTÉMY VAKUOVÉHO LITÍ

## SikaBiresin® PX523

- Průhlednost vody
- Perfektní sada pro všechny díly s optickými vlastnostmi
- Odolnost vůči UV záření a povětrnostním vlivům
- Odlévání až do 100 mm

## SikaBiresin® PX223 HT:

- Vůdčí postavení na trhu
- Nízká agresivita k silikonovým formám
- Teplotní odolnost



Demoulding of an optical part made of SikaBiresin® PX521 / PX522



Front light lens made of SikaBiresin® PX521 / PX522

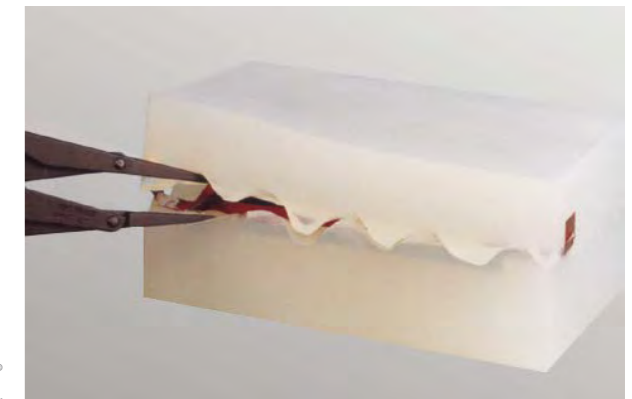
## TRANSPARENTNÍ NEBO SPECIFICKÉ SYSTÉMY POUŽITÍ

Složka	ISOCYANATE	A	SikaBiresin® PX521		SikaBiresin® PX223 HT	SikaBiresin® PX234 HT	SikaBiresin® PX280	SikaBiresin® PX331
Složka	POLYOL	B	SikaBiresin® PX522	SikaBiresin® PX523	SikaBiresin® PX223 HT	SikaBiresin® PX234 HT	SikaBiresin® PX280	SikaBiresin® PX331
Mísící poměr	[g]	A	100	100	100	100	100	100
		B	50	62	80	50	80	100
Barva			transparentní	transparentní	černá	světle jantarová	špinavě-bílá	špinavě-bílá
Charakteristika			vysoká průhlednost (čirá voda); snadné leštění; vysoká přesnost reprodukce; dobrá odolnost proti UV záření; snadné zpracování; vysoká teplotní stabilita.		nízká viskozita pro snadné lití; dobrá odolnost proti nárazu a ohybu; teplotní odolnost nad 120 °C	dobrá tepelná odolnost až do 190 °C; nízká viskozita; rychlé odformování; dobrá Odolnost vůči nárazu; k dispozici dvě doby zpracování nádob; obarvitelný.	soulad se směrnici 1 0/201 1; soulad se směrnici 2007/19/ES o styku s potravinami; soulad s FDA 21 C FR 177.2600 předpis pro opakované použití; dobré mechanické vlastnosti	rychlé odformování; dobré tepelné vlastnosti; samozhášivost certifikovaná FAR 25, UL 94 V0 v tloušťce 3 mm podle NF EN 60695-11-1 0; lze snadno barvit CP pigmenty.
Použití			průhledné části do tloušťky 10 mm; křišťálové sklo, módní, šperkařské, umělecké a dekorativní díly, čočky do světel.	průhledné díly do 1 00 mm tloušťka; díly z křišťálového skla, umělecké a dekorativní díly	univerzální systém, který odpovídá termoplastu typu ABS, pokud je vyžadována teplotní odolnost; dobrá chemická odolnost.	všechny díly s velmi dobrou tepelnou odolností, jako jsou: PA6.6, PPS, PEEK	lze odlévat ručně, na 2K nebo vakuovém stroji, díly typu ABS; lze použít pro díly, které přicházejí do styku s vodnými, kyselými a mastnými potravinami; pro styk s kapalinami není homogenní.	všechny díly obecně v průmyslu nebo leteckém, pokud vyžadují klasifikaci podle požární odolnosti.
Údaje pro zpracování (přibl. hodnoty)								
Viskozita směsi	[mPas]		500	500	850	250	450	700
Doba zprac.	[min]		8	20	6-7	5	20	5-7
Doba odformování	[min]		60	45	45-75	60	120	45
Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)								
Hustota	[g/cm³]		1.06	1.06	1.14	1.19	1.19	1.35
Tvrdość dle Shore			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
Prodloužení do přetržení	[%]		7.5	6	11	13	5	4
Pevnost v nárazu	[kJ/m²]		48	42	> 60	41	25	26
HDT	[°C]		80	85	110	19 0-19 5	-	90
T <sub>c</sub>	[°C]		95	10 0	> 120	22 0	80	10 0

# SILIKONY

## ESSIL 291:

- Kompatibilita s PUR licími pryskyřicemi
- Vysoká kvalita povrchu i u čirých dílů
- Rozměrová stálost při používání
- Existuje v samoseparační verzi pro delší životnost



Pružná forma vyrobená pomocí přidávného vytvrzování silikonu SikaBiresin® SI291 nebo optických dílů.

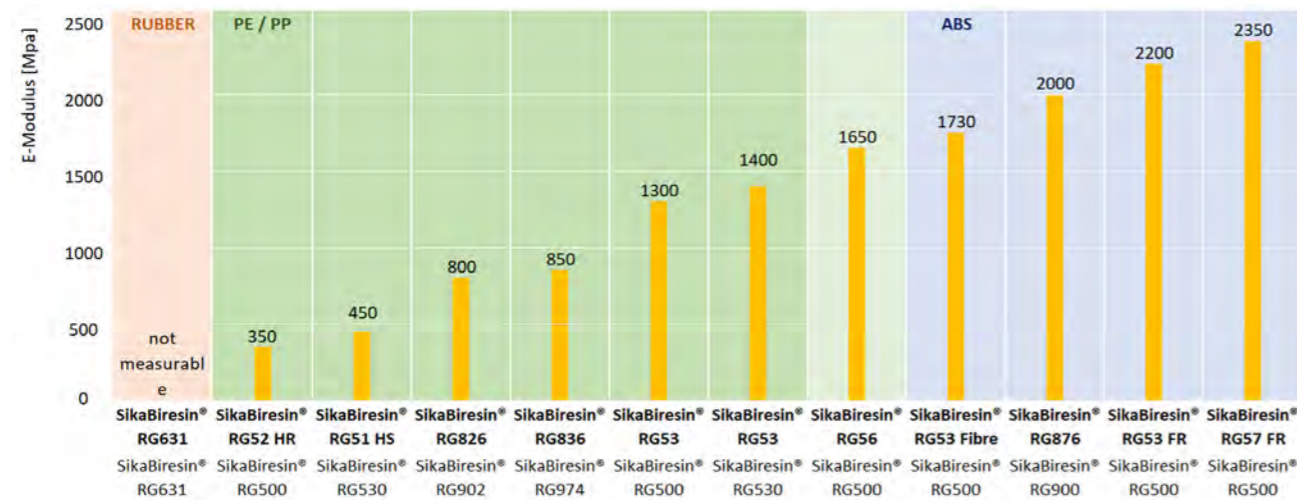
## SILIKONY

Resin	A	SikaBiresin® SI291		ESSIL 125		ESSIL 222	SikaBiresin® SI255
Catalyst	B	SikaBiresin® SI292	SikaBiresin® SI291	ESSIL 125	ESSIL 124	ESSIL 222	SikaBiresin® SI255
Mísící poměr	[g]	10 0		10 0		100	100
		10		5		100	5
Barva		transparentní		bílá		světle modrá	bílá
Charakteristika		vysoká průhlednost; dobrá chemická odolnost vůči polyuretanům; vulkanizace polyadíc; velmi snadné míchání a odlévání; velmi nízké smrštění při vytvrzení při pokojové teplotě; suchý povrch	Samo-separační silikon. Zlepšuje stárnutí forem; mastný povrch pro lepší separaci a odformování	vulkanizováno polykondenzací; vysoká pevnost v roztržení; k dispozici v pomalé a rychlé verzi; vysoká hodnota pro prodloužení do přetržení; teplotní odolnost; tixotropní přísada (ESSIL 1 26 THIXO)		vulkanizuje polyadice; velmi dobrá teplotní odolnost; vysoká pevnost v roztržení; velmi nízká viskozita; rychlá doba tuhnutí	polyadice; velmi nízké smrštění při polyadici při pokojové teplotě; velmi dobrá odolnost vůči PUR
Použití		měkké negativy, pružné formy pro prototypový průmysl; silikon ESSIL 291 je vhodný zejména pro odlévání pryskyřic (řada PX) ve vakuovém odlévacím stroji; katalyzátor Essil 292 se doporučuje pro zvýšení počtu dílů série v jedné formě		dosažení měkkých negativů procesem odlévání a měkkých forem určených pro detailní tvary s výřezy; prototyping nebo pro malosériovou výrobu a umělecké i dekorativní díly.		flexibilní formy pro výrobu prototypů (gravitační odlévání nebo odlévání ve vakuu); samoseparační formy pro dekorativní betonové díly	výroba negativů a pružných forem; pro tvary se složitými konturami a podříznutími.
Údaje pro zpracování (přibl. hodnoty)							
Viskozita směsi	[mPas]	40,000	38,000	-	-	4,000	25,000
Doba zprac.	[min]	60		80	40	10	90
Doba odformování	[h]	16		24	12	1	12
Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)							
Hustota	[g/cm³]	-		1	1	1.13	1.3
Tvrdość dle Shore	(A)	A 38		A 24	A 25	A 22	A 55
Pevnost v roztržení	[N/mm]	24		17	19	20	4.8
Prodloužení do přetržení	[%]	350		500	550	380	275

# NÍZKOTLAKÉ RIM-SYSTÉMY

## NÍZKOTLAKÉ RIM-SYSTÉMY

Společnost Sika nabízí širokou škálu nízkotlakých systémů RIM pro rychlou výrobu malých a středních sérií, které pokrývají vlastnosti termoplastických systémů.



### SikaBiresin® RG53 a RG56:

- Osvědčené univerzální systémy s velmi snadným zpracováním
- Vysoké mechanické vlastnosti pro PE/PP a ABS pouzdra a kryty
- S tvrdidlem SikaBiresin® RG500 pro díly s dobrou tepelnou odolností



Kryt sekačky na trávu s výbornými mechanickými vlastnostmi ze SikaBiresin® RG56

Automobilový díl RIM se složitou tvarovou strukturou vyrobený z materiálu SikaBiresin® RG53

## MĚKKÉ AŽ POLOTUHÉ SYSTÉMY

Složka	POLYOL	A	SikaBiresin® RG631	SikaBiresin® RG51 HS	SikaBiresin® RG826
Složka	ISOCYANATE	B	SikaBiresin® RG631	SikaBiresin® RG530	SikaBiresin® RG902
Mísící poměr	[váhový]	A	100	100	100
		B	100	50	100
[objemový]	B	A	92	43	88
		B	8	57	12
Barva			černá	černá / průsvitný	black
Charakteristika				Vysoká odolnost vůči nárazu; odolnost vůči opotřebení	Velmi vysoká odolnost vůči nárazu
Použití			podobné pryži, pružné díly a výlisky; těsnění a vlnovce	pouzdra a kryty odolné proti nárazům	díly vyžadující vysokou odolnost vůči nárazu: čelní panely, kapoty a díly interiéru.
Údaje pro zpracování (přibl. hodnoty)					
Viskozita (Resin)	[mPas]		1,300 - 1900	1,300	2,000
Doba zprac.	[sec]		50 - 70	60	80 - 100
Doba odformování	[min]		15 - 20	10 - 20	25
Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)					
Hustota	[g/cm³]		1.05 - 1.09	1.15	1.12
Tvrdość dle Shore			A 73	D 65	D 73
E-Modul pružnosti	[MPa]		neměřitelný	450	800
Pevnost v ohybu	[MPa]		-	20	35
Pevnost v nárazu	[kJ/m²]		-	NEZLOMITELNÝ	100
HDT	[°C]		-	65	-
T <sub>c</sub>	[°C]		-	-	95*

\* po odpovídajícím ošetření

## TUHÉ AŽ TVRDÉ SYSTÉMY

SikaBiresin® RG53	SikaBiresin® RG56	SikaBiresin® RG53 Fibre	SikaBiresin® RG876
SikaBiresin® RG500	SikaBiresin® RG500	SikaBiresin® RG500	SikaBiresin® RG900
100	100	100	100
75	80	60	100
62	66	-	86
černá / béžová / šedá	černá / šedá	černá	černá
všestranný systém; velmi snadné zpracování; vysoká rázová a tepelná odolnost	tuhost, vysoká pružnost a rázová houževnatost; tepelná odolnost.	tuhost, málo smrštitelný; dobrá tepelná odolnost	tuhost, dobrá odolnost proti nárazu; dobrá tepelná odolnost
pouzdra a kryty střední tuhosti	pouzdra a kryty s výbornými mechanickými vlastnostmi	tuhá pouzdra a kryty	tuhá pouzdra a kryty; nárazuvzdorné technické díly
2,200	2,900	6,000	2,000
60	50	50	60 - 70
> 10	> 10	> 10	15
1.2	1.18	1.2	1.12
D 78	D 80	D 82	D 80
1,300	1,400	1,650	2,000
54	58	67	-
95	90	60	40
63 / 120*	60 / 110*	100 / 125*	63 / 125*
-	-	-	100*



# NÍZKOTLAKÉ SYSTÉMY - RIM

## SikaBiresin® RG836:

- Systém vhodný k výrobě vysoce účinných odolné technické a tenkostěnné díly se složitou strukturou.
- Díky dlouhé době zpracování je tento systém vhodný pro výrobu velkých dutých dílů s použitím rotomouldingu.



Figurína ze SikaBiresinu® RG836 vyrobená technikou rotomouldingu

## SikaBiresin® RG53 FR a RG57 FR:

- Nehořlavé systémy RIM pro tuhý ABS
- Aspektová pouzdra a kryty s dobrou tepelnou odolností
- SikaBiresin® RG53 FR s UL94 V-0 nabízí delší dobu zpracování pro větší díly
- SikaBiresin® RG57 FR testovaný podle normy DIN EN 45545-2



Korpus světlometu vlaku vyrobený z materiálu SikaBiresin® RG57 FR

## SYSTÉMY ODLÉVÁNÍ HRAN

Společnost Sika nabízí špičkovou technologii lití PUR, která se používá pro přímé lití bezpečnostních hran a dekorativních prvků v nábytkářském průmyslu i na železničním, autobusovém a automobilovém trhu.



Hrana stolu z materiálu SikaBiresin® KL100 FR

### ROTOMOULDINGOVÉ A POŽÁRNĚ ODOLNÉ SYSTÉMY

Složka	POLYOL	A	SikaBiresin® RG836	SikaBiresin® RG53 FR	SikaBiresin® RG57 FR
Složka	ISOCYANATE	B	SikaBiresin® RG974	SikaBiresin® RG500	SikaBiresin® RG500
Mísicí poměr	[g]	A	10 0	10 0	10 0
		B	60	54	44
	[ltr.]	B	52	-	-
Barva			běžová	černá / běžová	černá / beige
Charakteristika			odolné proti nárazu, pro techniku rotačního odlévání	zpomalovač hoření; tepelná odolnost; vysoká pevnost a tuhost.	
Použití			duté dekorativní díly, nárazuvzdorné masivní díly, rotačně odlévané nebo lité díly	tuhá pouzdra a kryty s normou UL 94 V-0	tuhá pouzdra a kryty s normou DIN EN 45545-2
<b>Údaje pro zpracování (přibl. hodnoty)</b>					
Viskozita (Resin)	[mPas]		2,000	3,500	3,800
Doba zprac.	[sec]		9 - 11 (min)	75	55
Doba odformování	[min]		2 - 4 (hod)	>10	>10
<b>Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)</b>					
Hustota	[g/cm³]		1.25	1.27	1.30
Tvrdość dle Shore			D 75	D 84	D 80*
E-Modul pružnosti	[MPa]		<b>850</b>	<b>2,200</b>	<b>2,350</b>
Pevnost v ohybu	[MPa]		-	70	70*
Pevnost v nárazu	[kJ/m²]		> 50	35	20*
HDT	[°C]		-	110	90*
T <sub>c</sub>	[°C]		95	-	-

\* po odpovídajícím ošetření

### SYSTÉMY PRO ODLÉVÁNÍ HRAN

SikaBiresin® RG52 HR	SikaBiresin® KV260	SikaBiresin® KL100 FR
SikaBiresin® RG500	SikaBiresin® RG1 0	SikaBiresin® KL1 00
10 0	10 0	10 0
50	32	54
-	-	70
běžová	běžová	běžová
dobrá odolnost proti nárazu, krátká doba odformování	rychlé vytvrzení, nízký modul pružnosti	velmi dobrá UV stabilita, zpomalovač hoření a tepelná odolnost.
přímé odlévání hran nábytku, výroba nárazuvzdorných dílů, lze použít pro zpracování za nízkého i vysokého tlaku.	přímé odlévání bezpečnostních hran v nábytkářském a dveřním průmyslu, výroba odnímatelných částí forem	přímé odlévání bezpečnostních hran v nábytkářském a dveřním průmyslu, kde je vyžadována UV stabilita a zpomalení hoření dle DIN EN 45545-2; R3.
1,400	2,000	5,800
40 - 50	150	14 0
≥ 5	15 - 25	-
1.2	1.35	1.4
D 62	D 70	D 74
<b>350</b>	<b>550</b>	<b>750</b>
14	20	17
-	65	-
-	-	-
-	-	-

# ELASTOMERNÍ SYSTÉMY

Elastomerní odlévací pryskyřice jsou vysoce kvalitní PUR systémy s širokým rozsahem tvrdosti dle Shore (Shore A 30 až D 67), které se používají v širokých oblastech aplikací.

## ELASTOMERNÍ ODLÉVACÍ SYSTÉMY PRO VÝROBU SLÉVÁRENSKÝCH MODELŮ

Houževnaté elastické systémy se používají především pro vysoce otěruvzdorné vložky (proces čelního lití) pro core-boxy a měřky s dlouhou životností.

### SikaBiresin® UR419:

- Nízká tvrdost podle Shore kolem A 97 nabízí nejvyšší odolnost proti oděru core-boxů i naproti pískovacím tryskám díky vysoké odrazové pružnosti.
- SikaBiresin® UR419 s 6-7 min dobou zpracování, pro malé core boxy a krátkou dobu odformování.

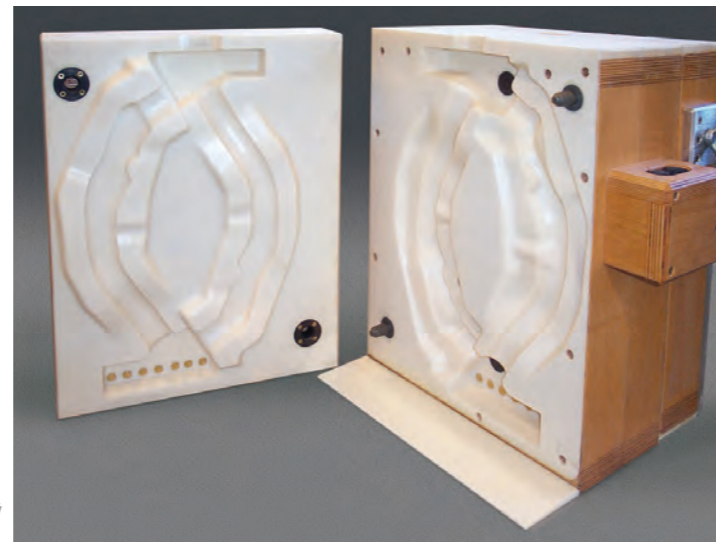
### SikaBiresin® UR132 NT:

- Osvědčená jednička na trhu netoxických slévárenských pryskyřic pro sériové core boxy

- Standardní SikaBiresin® UR132 L Neu (B) také funguje pro velké odlitky do 100 kg
- Sika Cleaner 205 zvyšuje přilnavost k připravenému hliníku dílčích konstrukcí

### SikaBiresin® UR390:

- Poskytuje vyšší Tvrdost dle Shore (D 67) a dobrou tepelnou odolnost vedle dobré odolnosti proti oděru.
- Oblíbený produkt pro měřicí desky



Core Box vyrobený SikaBiresin® UR132

ELASTOMERNÍ ODLÉVACÍ SYSTÉMY PRO VÝROBU SLÉVÁRENSKÝCH MODELŮ					
ISOCYANATE	A	SikaBiresin® UR419		SikaBiresin® UR132 NT	SikaBiresin® UR390
POLYOL / AMINE	B	SikaBiresin® UR419	SikaBiresin® UR458	SikaBiresin® UR132 L Neu	SikaBiresin® UR390
Mísicí poměr	[g]	10 0		10 0	10 0
		16	18	40	50
Barva		zabarveně-průhledná		běžová	běžová až tm. běžová
Charakteristika		velmi vysoká oděruvzdornost a odolnost vůči nárazu; vysoká odrazová pružnost; dobrá zatékavost; rychlé odformování		velmi vysoká odolnost proti oděru; obě složky bez toxické klasifikace; jednoduché ruční odlévání bez nutnosti dodatečného vytvrzování	dobrá odolnost proti oděru a odolnost vůči nárazu; vyšší tvrdost dle Shore a lepší tepelná odolnost; nízká toxicita
Použití		menší core boxy, oblasti / místa naproti tryskacím tryskám		core-boxy a měřkové desky s vysokou odolností proti oděru, také ve větších velikostech	core boxy a měřky s vyšší tvrdostí dle Shore a tepelnou odolností (TG -100 °C)
Údaje pro zpracování (přibl. hodnoty)					
Mixed viscosity	[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
Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)					
Hustota	[g/cm³]	1.1	1.1	1.15	1.08
Tvrdost dle Shore		A 98 (D 54)	A 97 (D 45)	D 62	D 67
Prodloužení dopřetržení	[%]	375	700	330	120
Odolnost vůči oděru	[mm]	90	270	70	190

## ELASTOMERICKÉ ODLÉVACÍ PRYSKYŘICE PRO VÝROBU FOREM

Měkké elastické typy s velmi vysokou tažností se používají pro výrobu pružných forem (podobně jako silikon) a pro odlitky z nejrůznějších materiálů (i keramických). Houževnaté elastické výrobky jsou vhodné pro výrobu forem a vylisků s vyšší odolností a také pro vytvoření povrchů odolných proti opotřebení ve speciálních strojních konstrukcích.

### SikaBiresin® UR350:

- Elastomer podobný gumě; černá barva.
- Chemická odolnost
- Existuje ve variantách Shore A 80 a 85 (SikaBiresin® UR360)



Měkká řadící manžeta vyrobená ze SikaBiresin® UR350

### SikaBiresin® UR409:

Nová technologie poskytující vysoké vlastnosti. Přátelské použití v poměru 1:1 a nízká viskozita. Odolnost proti vysokofrekvenčním vibracím

ELASTOMERNÍ ODLÉVACÍ SYSTÉMY PRO OBECNOU VÝROBU FOREM									
ISOCYANATE	A	SikaBiresin® UR404		SikaBiresin® UR340	SikaBiresin® UR350		SikaBiresin® UR303	SikaBiresin® UR305	SikaBiresin® UR409
POLYOL / AMINE	B	SikaBiresin® UR404	SikaBiresin® UR434	SikaBiresin® UR340	SikaBiresin® UR350	SikaBiresin® UR360	SikaBiresin® UR402	SikaBiresin® UR305	SikaBiresin® UR409
Mísicí poměr	[g]	80	50	10 0	10 0	10 0	10 0	10 0	10 0
		10 0	10 0	50	35	40	35	60	10 0
Barva		načervenale-průhledná	sv.běžová	sv.jantarová	černá	černá	barevně-průhledný	smet. bílá/ černá	běžová
Charakteristika		velmi měkký; má vysokou průtažnost; nízká smrštitelnost		nízká viskozita; nízká citlivost na vlhkost; dobrá odolnost proti oděru; dobrá rozměrová stabilita	dobrá odolnost proti roztržení; velmi dobrá odolnost proti hydrolyze a chemickým látkám; vysoká odolnost proti oděru; dobré prodloužování do přetržení		Necitlivý na vlhkost; pryžový; dobrá Pevnost v tahu a pružnost; nízká smrštitelnost	vysoká odolnost proti oděru; lze urychlit pomocí SikaBiresin® HCS86	necitlivý na vlhkost; dobrá odolnost proti roztržení a pružnost.
Použití		velmi měkký; má vysokou průtažnost; nízká smrštitelnost		výroba dílů vyžadujících špičkové vlastnosti (těsnění, měkké formy, pisk.masky atd.).	výroba polopružných forem, tvářecích nástrojů nebo dílů vyžadujících dobrou odolnost proti oděru a roztržení.		výroba pružných forem a komponentů, keramický a betonářský průmysl	povlakování, zapouzdření elektroniky	flexibilní upínky na díly pro ultrazvuk. svařování; pružné flexibilní formy.
Údaje pro zpracování (přibl. hodnoty)									
Viskozita směsi	[mPas]	3,000	3,700	1,500	3,000	3,600	4,000	2,300	2,500
Doba zprac.	[min]	25	20	17	18	20	25	15-20	30
Doba odformování	[h]	24	> 16	24	24	24	> 16	10-16	> 16
Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)									
Hustota	[g/cm³]	1.05	1.3	1.02	1.08	1.09	1.11	1.2	1.10
Tvrdost dle Shore		A 40	A 55	A 63	A 80	A 85	A 81	A 89	A 92
Pevnost v tahu	[N/mm]	7	9	24	67	83	18	27	12
Prodloužení do přetržení	[%]	> 600	> 600	1,000	620	810	400	300	650



# ELASTOMERNÍ SYSTÉMY

## PRUŽNÉ ODLÉVACÍ SYSTÉMY PRO KERAMICKÝ PRŮMYSL

Společnost Sika poskytuje speciální materiály a přípravky určené pro specifické procesy a omezení při výrobě keramických forem. Použití, které poskytují pružné, trvanlivé vlastnosti a povrch, umožňující odformování složitých tvarů ve velkých sériích.

### SikaBiresin® UR763:

- Speciální plněný elastomer pro keramické formy
- Žádná citlivost na vlhkost
- Žádné objemové smrštění



SikaBiresin® UR763 umožňující výrobu složitých tvarů sanitární keramiky a stolního nádobí

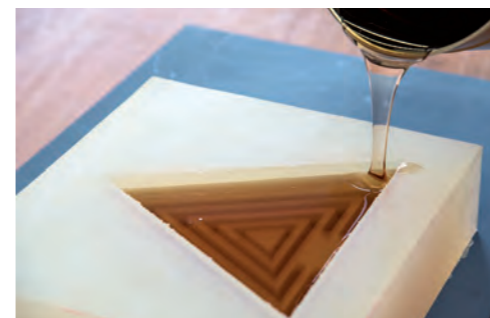
## ELASTOMERNÍ ODLÉVACÍ SYSTÉMY PRO KERAMIKU

ISOCYANATE	A	SikaBiresin® UR406	SikaBiresin® UR701	SikaBiresin® UR701	SikaBiresin® UR303
POLYOL / AMINE	B	SikaBiresin® UR406	SikaBiresin® UR757	SikaBiresin® UR763	SikaBiresin® UR302
Mísicí poměr [g]	A	10 0	50	50	10 0
	B	30	100	10 0	40
Barva		nažloutle-průhledná	modrá	růžová	barevně-průhledná
Charakteristika		gumovitý; vysoké Prodloužení při přetržení; necitlivý na vlhkost; výborná zatékavost při zpracování; dobrá pevnost v tahu a pružnost; velmi pomalé smršťování	samoodvzdušňující se ; snadné broušení po vytvrzení; nízká citlivost na vlhkost; chemická odolnost vůči speciálním tmelům na sádku.	snadné broušení po vytvrzení; homogenní materiál; nízká citlivost na vlhkost; chemická odolnost k separátorům	gumovitý, necitlivý na vlhkost; dobrá pevnost v tahu a pružnost; výběr polyolů pro různé stupně tvrdosti; velmi nízká smršťovitost
Použití		odlévání ohebných forem pro keramický průmysl; formy pro betonové tvarovky; pružné formy	formy na keramická pouzdra ručním odléváním	formy na keramická pouzdra ručním odléváním	odlévání ohebných forem pro keramický průmysl; formy pro betonové tvarovky; pružné formy
Údaje pro zpracování (přibl. hodnoty)					
Viskozita směsi [mPas]		2,800	2,500	3,000	3,800
Doba zpracování [min]		15-20	25	20	25
Doba odformování [h]		>16	16-24	16	>16
Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)					
Hustota [g/cm³]		1.05	1.30	1.34	1.03
Tvrdost dle Shore		A 55	A55	A 63	A 73
Pevnost v roztržení [N/mm]		5	13.5	16	15
Prodloužení do přetržení [%]		450	1,300	850	550

## ELASTOMERNÍ ODLÉVACÍ SYSTÉMY PRO ODLÉVÁNÍ BETONU A STAVEBNICTVÍ

### SikaBiresin® UR404/UR620:

- Neplněná , střední tvrdost 60-65A
- Rychle tuhnoucí
- Samostatně stojící pružné formy nevyžadující nutně konformér.



Odlévání SikaBiresin® UR404

### SikaBiresin® UR548:

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



Uvolnění měkké formy SikaBiresin® UR548 pro kamenné obklady

## ELASTOMERNÍ ODLÉVACÍ SYSTÉMY PRO BETONÁŘSKÝ A STAVEBNÍ PRŮMYSL

ISOCYANATE	A	SikaBiresin® UR703		SikaBiresin® UR404	SikaBiresin® UR503			SikaBiresin® UR505	
POLYOL / AMINE	B	SikaBiresin® UR730	SikaBiresin® UR745	SikaBiresin® UR620	SikaBiresin® UR530	SikaBiresin® UR548	SikaBiresin® UR563 L20	SikaBiresin® UR572	SikaBiresin® UR595
Mísicí poměr [g]	A	40	70	10 0	10	30	35	30	55
	B	10 0	10 0	40	10 0	10 0	10 0	10 0	10 0
Barva		běžová	běžová	načervenalé -průhledný	běžová	okrová	šedá nebo běžová	běžová	barevná - 8 ver
Charakteristika		Nízké smrštění po vytvrzení; vysoké Prodloužení do přetržení; nízká citlivost na vlhkost; dobrá chemická odolnost.			vysoké hodnoty prodloužení do přetržení; nízká tvrdost; chemická stabilita	vysoké prodloužení při přetržení; nízká viskozita; dobrá mechanická odolnost	vysoká chemická odolnost; dobré vlastnosti; možnost použití dvou reaktivit.	snadné zpracování; vynikající pevnost v roztržení; dobrá chemická odolnost. odolnost vůči chemickým látkám.	snadné zpracování; dobrá odolnost proti roztržení; vysoká odolnost proti nárazu; rychlé nastavení; k dispozici v 8 barvách.
Použití		výroba forem nebo pružných dílů, ručním odléváním nebo s pomocí 2K stroje; velké objemy možné na jedno odlítí pomocí SikaBiresin® UR745.			výroba komplikovaných forem pro betonářský průmysl	výroba forem pro betonářský průmysl r učním litím nebo pomocí 2K stroje.	výroba forem a nástrojů pro betonářský průmysl; zejména pro výrobu měkkých forem pro masové odlévání betonových dílů.	výroba forem nebo pružných dílů, ručním litím nebo na 2K stroji.	výroba polopružných dílů nebo forem; doba zprac. přizpůsobená procesu (ručně nebo na 2K stroji).
Údaje pro zpracování (přibl. hodnoty)									
Viskozita směsi [mPas]		2,300	2,450	6,500	4,000	2,000	2,500	1,000	1,000
Doba zprac. [min]		40-60	40-50	10	15-20	15-20	15-20 (30 u Sika-Biresin® UR563 S)	15-20	různá
Doba odformování[h]		24	18	>16	24	16	16-24	24	12
Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)									
Hustota [g/cm³]		1.16	1.14	1.1	1.35	1.31	1.31	1.25	1.25
Tvrdost dle Shore		A 30	A 50	A 60-65	A 30	A 50	A 65	A 75	A 94
Pevnost v roztržení [N/mm]		8.5	18	13	6	14	16.5	31	64
Prodloužení do přetržení [%]		1,500	1,200	300	900	550	670	700	400

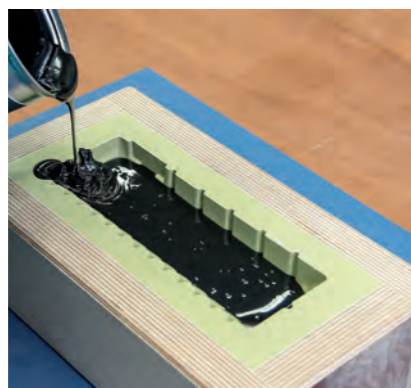
# EPOXIDOVÉ ODLÉVACÍ SYSTÉMY

Typickou výhodou epoxidových systémů je jejich dobrá odolnost vůči mechanickým, chemickým nebo jiným vlivům. a tepelným vlivům a snadné zpracování díky nízkému smrštění a nízké citlivosti na vlhkost.

## EPOXIDOVÉ ODLÉVACÍ SYSTÉMY PRO NÁSTROJAŘINU

### SikaBiresin® G519:

Černá univerzální pryskyřice s dobrou zpracovatelností. Nabízí dobrou pevnost v tlaku a odolnost proti oděru. (např. slévarenské vzory)



SikaBiresin® G519 předplněný pro přímé lití velmi odolných dílů nebo slévarenských modelů

## TEPELNĚ ODOLNÉ EPOXIDOVÉ ODLÉVACÍ SYSTÉMY

### SikaBiresin® G36 N:

- Nová šedá předplněná odlévací pryskyřice s dobrou tepelnou odolností
- Dobré samo-odvzdušňující vlastnosti
- Lze odlévat až do tloušťky 100 mm
- Vysoká mechanická pevnost

### SikaBiresin® G38:

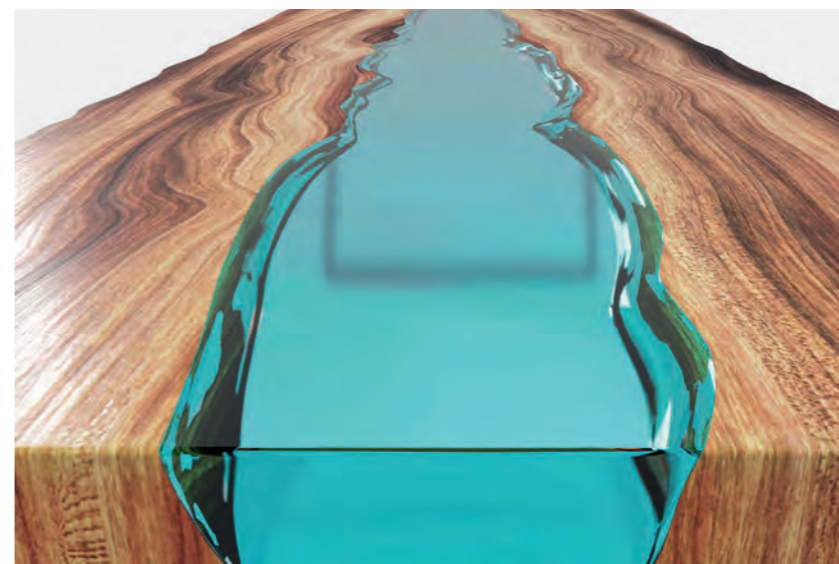
- Díky dobrým zatékacím vlastnostem lze odlévat až do tloušťky 40 mm
- Nevyžaduje dodatečné vytvrzení před vyjmutím formy



Vakuová forma pro balení do blistrů z materiálu SikaBiresin® G38

## PRŮHLEDNÉ EPOXIDOVÉ ODLÉVACÍ SYSTÉMY

Transparentní epoxidové systémy společnosti Sika nabízejí vysokou průhlednost a používají se především pro zapouštění do skel a potahování dekorativních uměleckých a průhledných dílů..



Vynikající průhlednost se systémy SikaBiresin® TD150



EPOXIDOVÉ ODLÉVACÍ SYSTÉMY PRO NÁSTROJAŘINU				TEPELNĚ ODOLNÉ EPOX. ODLÉVACÍ SYSTÉMY		
Složka	A	SikaBiresin® G519	SikaBiresin® G32	SikaBiresin® G33	SikaBiresin® G36 N	SikaBiresin® G38
Složka	B	SikaBiresin® G519	SikaBiresin® L4	SikaBiresin® GC115	SikaBiresin® G36	SikaBiresin® G38
Mísicí poměr [g]	A	10 0	10 0	10 0	10 0	10 0
	B	10	7	6	10	7
Barva		černá	zelená	černá	šedá	šedá
Charakteristika		víceúčelový s dobrou zpracovatelností; nízká smrštitelnost; dobrá odolnost proti oděru a pevnost v tlaku	nízká viskozita; vysoce plněné pro větší tloušťku odlitku	velmi nízké smrštění; vysoká odolnost proti oděru a pevnost v tlaku	nízká smrštitelnost, dobrá zpracovatelnost, možnost odlévání v silných vrstvách, velmi vysoká odolnost proti poškození tepelná odolnost, použití jako gelcoat s P7 (B)	dobré zatékací a odplyňovací vlastnosti; vysoká tepelná odolnost; možnost odformování před následným dovytvrzením.
Použití		výrobní formy, nástroje pro tváření plechů, slévarenské vzory.	backfilling při výrobě slévarenských vzorů / forem	vodicí lišty a podpěry odolné proti oděru pro strojírenství	vakuové tvářecí formy a další tepelně odolné nástroje.	žárovzdorné formy, např. formy pro vakuové tváření. (blistrové balení)
Údaje pro zpracování (přibl. hodnoty)						
Viskozita směsi [mPas]		24,500	2,100	6,000	18,000	10,500
Doba zprac. [min]		80	70	45-60	240-270	120
Doba odformování [h]		24	24	16	24*	16-24
Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)						
Hustota [g/cm³]		2.25	1.6	1.9	1.8	1.8
Tvrdość dle Shore		D 90	D 90	D 90	D 88	D 90*
Pevnost v tlaku [MPa]		110	112	120	110	112*
HDT [°C]		-	51	60 / 95*	125	> 130*
T <sub>c</sub> [°C]		74	-	-	-	-

\* po odpovídajícím ošetření

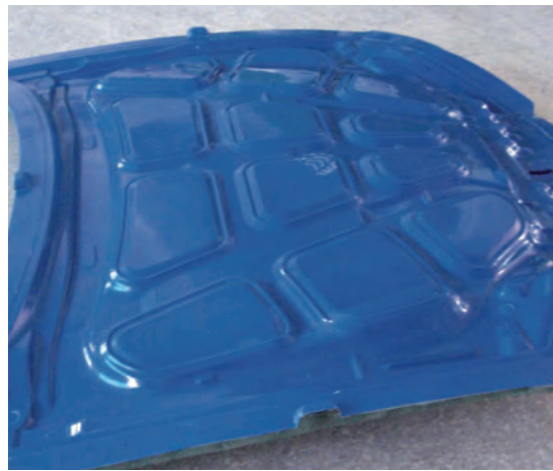
PRŮHLEDNÉ EPOXIDOVÉ ODLÉVACÍ SYSTÉMY						
Složka	A	SikaBiresin® TD160	SikaBiresin® TD150			
Složka	B	SikaBiresin® TD165	SikaBiresin® TD165	SikaBiresin® TD150	SikaBiresin® TD140	SikaBiresin® TD151
Mísicí poměr [g]	A	10 0	100	100	100	10 0
	B	50	50	50	50	10 0
Charakteristika		vysoká průhlednost; nízká viskozita; samoodplyňující schopnost; dobrá UV stabilita.	vysoká průhlednost; snadný Mísicí poměr (2:1); samoodplyňovací vlastnosti; rychlé vytvrzení v tenkých vrstvách; dobrá odolnost proti UV záření.	vysoká průhlednost; nízká viskozita; samoodplyňující vlastnosti; odlévání na jedno lití až do 45 mm při 20 °C; dobrá odolnost proti UV záření.	vysoká průhlednost; tloušťka odlitku až 75 mm dosažitelná při 20 °C na jedno lití; nízká viskozita; samodegradační chování; dobrá UV stabilita.	vysoká průhlednost; nízká viskozita; samoodplyňující vlastnosti dobrá odolnost proti UV záření; měkká gumovitá tvrdost, aby se zabránilo praskání při namáhání skleněné nádoby.
Použití		umělecké a dekorativní aplikace pro transparentní povrchy nebo utěsňování povrchů v tenkých vrstvách od 1 do 3 mm (dřevo, papír, keramika ...); k výrobě drobných předmětů do tloušťky 10 mm v silikonových formách (šperky, dárkové zboží).	umění a dekorace použití k průhledným potahům nebo utěsnění povrchů v tenkých vrstvách od 1 do 3 mm (dřevo, papír, keramika ...); k výrobě drobných předmětů do tloušťky 10 mm v silikonových formách (šperky, dárkové zboží).	nábytek, umělecké a dekorativní předměty k výrobě průhledných odlitků odolných proti UV záření, jako jsou RIVER FLOW stoly, reliéfy, makety, trofeje	nábytek, umělecké předměty a dekorace k výrobě průhledných odlitků odolných proti UV záření, jako jsou RIVER FLOW stoly, reliéfy, makety, trofeje.	dekorativní předměty imitující vodu (vázy pro florální expozice, barevné tekutiny ve skleněných lahvích nebo inkluze předmětů v plexisklových rámech).
Údaje pro zpracování (přibl. hodnoty)						
Viskozita směsi [mPas]		1,100	500	300	220	220
Doba zpracování [h]		40 [min]	60 [min]	17	17	6
Doba bez lepivosti [h]		6-7	8-9	-	-	-
Doba odformování [h]		< 16 (10mm)	48 (10mm)	-	-	-
Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)						
Tvrdość dle Shore		D 84	D 81	D 80	D 73	A 65
T <sub>c</sub> [°C]		73	53	47	42	10



# GELCOATY

## GELCOATS

Speciálně vyvinuté gelcoaty společnosti Sika pro výrobu forem nabízejí vysoce kvalitní produkty se snadnou aplikací a požadovanou pevností, jako je mechanické, tepelné nebo chemické namáhání, aby odolaly požadavkům na tvorbu nástrojů. Některé druhy z této řady lze leštit, aby se dosáhlo brilantního lesklého povrchu formy, který se přenese na finální díl.



Nástroj pro výrobu výztuh kapot z materiálu SikaBiresin® GC080

### SikaBiresin® GC050:

- Osvědčený standardní gelový nátěr ("bílý") pro modely a negativy.
- Tvrdivlo SikaBiresin® GC14 s delší dobou zpracování
- Dobré roztírací a krycí vlastnosti
- Snadno opracovatelný

### SikaBiresin® GC080:

- Modrý gelcoat s dobrou zpracovatelností
- S tvrdidlem SikaBiresin® GC11 použitelný na mokrou sádku (dříve ošetřenou)
- S tvrdidlem SikaBiresin® GC14 lepší chemická a tepelná odolnost pro keramické a RTM formy (polyester)



Snadná aplikace SikaBiresin® GC155

## GELCOATY SE STŘEDNÍ TEPELNOU ODOLNOSTÍ

Složka	A	SikaBiresin® GC050		SikaBiresin® GC080	
Složka	B	SikaBiresin® GC11	SikaBiresin® GC14	SikaBiresin® GC11	SikaBiresin® GC14
Mísící poměr [g]	A	10 0	10 0	10 0	10 0
	B	10	10	10	10
Barva		bílá	bílá	modrá / bílá	modrá / bílá
Charakteristika		dobré roztíratelné a krycí vlastnosti; snadno zpracovatelné		lze aplikovat na mokrou sádku (předem ošetřenou), brousitelná a leštitelná.	vyšoká odolnost vůči chemikáliím; snadná aplikace
Použití		předlohy, negativy, měřidla		keramické formy; použitelné na sádkové modely (předem ošetřené)	keramické formy, RTM formy (polyester)
<b>Údaje pro zpracování (přibl. hodnoty)</b>					
Doba zpracování	[min]	19	35	12	25
Doba zgelovatění	[min]	60	120	40	60
Doba odformování	[h]	16	24	16	24
<b>Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)</b>					
Hustota	[g/cm <sup>3</sup> ]	1.57	1.45	1.73	1.72
Tvrlost dle Shore		D 88	D 88	D 91	D 90
HDT	[°C]	-	-	-	-
T <sub>c</sub>	[°C]	85*	53	10 0*	1 04*

\*po odpovídajícím ošetření

## GELCOATY S VYSOKOU TEPELNOU ODOLNOSTÍ

	A	SikaBiresin® GC112	SikaBiresin® GC115	SikaBiresin® GC120		SikaBiresin® GC108	SikaBiresin® GC155
	B	SikaBiresin® GC12	SikaBiresin® GC05	SikaBiresin® GC20	SikaBiresin® GC12	SikaBiresin® GC08	SikaBiresin® GC155
Mísící poměr [g]	A	10 0	10 0	10 0	10 0	10 0	10 0
	B	8	7	15	15	20	14
Barva		šedá	zelená	zelená	zelená	černá	černá
Charakteristika		odolný proti teple; odolný proti oděru; dobře odolný proti rozpouštědlům a styrenu.	velmi dobrá chemická a tepelná odolnost; dobrá mechanická odolnost	dobrá odolnost proti oděru a chemickým látkám		leštitelný do vysokého lesku; odolný proti teple; dobrá odolnost proti styrenu	tepelně odolné
Použití		vakuové tvářecí formy, slévárenské modely, formy pro výrobu kompozitů.	polyesterové a pěnové modely, měřidla, negativní a slévárenské vzory, lamináty	slévárenské vzory a měrkové desky, kopírovací modely a core boxy.		formy pro vakuové tváření; předlohy; formy pro výrobu kompozitů	fork výroby velkých kompozitních forem
<b>Údaje pro zpracování (přibl. hodnoty)</b>							
Doba zprac.	[min]	30	40	14	18	30	240
Doba zgelovatění	[min]	45	70	-	30	60	300-360
Doba odformování	[h]	16-24	16	-	-	16-24	-
<b>Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)</b>							
Hustota	[g/cm <sup>3</sup> ]	2.1	1.55	1.50	1.48	1.22	1.53
Tvrlost dle Shore		D 92	D 88	D 90	D 89	D 86*	D 89
HDT	[°C]	>100*	103*	-	-	136*	145 *
T <sub>c</sub>	[°C]	-	-	118	120	-	150

\* po odpovídajícím ošetření

# LAMINOVACÍ A MULTIFUNKČNÍ SYSTÉMY

## LAMINOVACÍ A MULTIFUNKČNÍ SYSTÉMY

Výsledkem laminovacích systémů Sika Advanced Resins jsou vysoce kvalitní lamináty s vynikající pevností.

### SikaBiresin® L100 / SikaBiresin® L202 :

Ověřené standardní laminovací systémy pro víceúčelové použití (běžné lamináty, spojovací vrstva a záspy).

### SikaBiresin® LS100

s různými tvrdidly pro dosažení různé viskozity a doby zprac.

**SikaBiresin® L202** s nízkou exotermickou teplotou. pro velké formy v keramickém průmyslu



SikaBiresin® L90

### SikaBiresin® L402:

Zelené standardní laminační pasty, které se snadno míchají a nanášejí

Pro rychlé zpevnění velkých negativů, slévárenství modelů a různých forem s nízkou hmotností

**SikaBiresin® L402** nabízí nejnižší hustotu 0,72 g/l pro velké lehké lamináty.



### SikaBiresin® L84:

Vysoce kvalitní laminovací systém pro ví ceúčelové použití  
Různá tvrdidla pro dosažení různých viskozit a doby zprac.

S tvrdidlem **SikaBiresin® L84 T** pro žáruvzdorné formy (např . pro vakuové tváření )

S laminovací mi pryskyř icemi Sika Advanced Resins lze dosáhnout vysoce kvalitních laminátů s vynikající pí pevností .

## STANDARDNÍ LAMINOVACÍ PRYSKYŘICE A LAMINOVACÍ PASTY

Složka	A	SikaBiresin® L100				SikaBiresin® L202	SikaBiresin® L80			SikaBiresin® L402	SikaBiresin® L90
Složka	B	SikaBiresin® L100	SikaBiresin® L4	SikaBiresin® GC11	SikaBiresin® GC12	SikaBiresin® L202	SikaBiresin® CH80-1	SikaBiresin® CH80-2	SikaBiresin® GC12	SikaBiresin® L400	SikaBiresin® L90
Mísicí poměr [g]	A	10 0				10 0	10 0			10 0	10 0
	B	12	18	19	16	12	15	15	12	14	14
Barva		nažloutle-průhledná				čistě průhledná	nažloutle-průhledná		jantarová	zelená	modrá
Charakteristika		univerzální; variabilní doba zprac. a viskozita				nízký zápach; nízká exotermická teplota; dobrá rozměrová stabilita	bílá barva ; pněná; vysoká rozměrová přesnost			Laminovací pasta s nízkou hustotou, velmi snadné míchání; velmi nízké smrštění	vysoká rozměrová přesnost; velmi hladký a s dobrou přilnavostí; velmi snadné míchání; velká tloušťka v jedné operaci
Použití		standardní lamináty, spojovací vrstvy a zadní vrstvy				velké formy a negativy v keramickém průmyslu	lamináty s přesnou velikostí pro měřidla a modely			pro vyztužení velkých negativů, modelů a forem s nízkou hmotností (např. slévárenství a keram. průmysl).	pro vyztužení velkých negativů, modelů, forem a nástrojů; laminát s přesnou velikostí pro náročné výtěžné vrstvy.
Údaje pro zpracování (přibl. hodnoty)											
Mixed viscosity [mPas]		580	350	2,150	1,230	950	2,200	1,600	2,000	pasta	pasta
Doba zprac. [min]		55	80	16	60	45	45	75	60	120	60
Doba odformování [h]		12	16	8	12	-	16-24	16-24	16-20	24	24
Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)											
Hustota [g/cm³]		1.2				1.17	1.37		1.35	0.72	1.0
Tvrdość dle Shore		D 83	D 80	D 84	D 82	D 86	D 86	D 86	D 85	D 80	D 73
HDT [°C]		51 / 7 0*	46 / 53*	50 / 61*	72*	-	52 / 70*	52 / 70*	54 / 80*	-	60
T <sub>c</sub> [°C]		-	-	-	-	65	-	-	-	70	-

\* po odpovídajícím ošetření

## LAMINOVACÍ SYSTÉMY S VYŠŠÍ TEPELNOU ODOLNOSTÍ

Složka	A	SikaBiresin® L84			SikaBiresin® CR17 2	SikaBiresin® CR21 5
Složka	B	SikaBiresin® L84	SikaBiresin® GC12	SikaBiresin® L84 TP	SikaBiresin® CH17 2-6	SikaBiresin® CH122-9
Mísicí poměr [g]	A	10 0			10 0	10 0
	B	25	20	24	19	53
Barva		nažloutle-průhledná			bezbarvý až nahnědlý	jantarová
Charakteristika		univerzální, vysoká mechanická pevnost a tepelná odolnost			dobrá impregnace suchých textilií a netkaných textilií a nesavé vlastnosti; ruční vrstvení a vakuová infuze.	dobré smáčení výtžuh, rychlá impregnace.
Použití		laminovací formy, formy pro vakuové tváření , žáruvzdorné hřbety.			vstř ikovací formy a další žáruvzdorné formy, vstř ikování prototypů.	vstř ikovací formy a jiné tepelně odolné formy.
Údaje pro zpracování (přibl. hodnoty)						
Viskozita směsi [mPas]		390	1,090	590	800	650
Doba zprac. [min]		40	20	60	220	850
Doba odformování [h]		24	24	24+ postcuring	-	-
Fyzikální údaje (přibližné hodnoty)						
Hustota [g/cm³]		1.1			0.94	1.14
Tvrdość dle Shore		D 82	D 84	D 86	D 82	D 89
HDT [°C]		10 0*	91*	110 *	165	-
T <sub>c</sub> [°C]		104*	-	123*	174	200

\* po odpoví dají cí m ošetření



# VYSOCE VÝKONNÉ KOMPOZITNÍ SYSTÉMY

Tyto vysoce výkonné kompozitní pryskyřice jsou určeny pro výrobu dílů i pro výrobu forem používaných ve všestranných průmyslových odvětvích a jsou navrženy tak, aby splňovaly nejvyšší standardy výroby, efektivity procesů a výkonu při konečném použití.

Naše systémy kompozitních matric jsou speciálně formulovány tak, aby poskytovaly optimální viskozitu i další parametry zpracování, které vyhovují různým specifickým procesům v kompozitním průmyslu, jako je mokré vrstvení, vakuová infuze, RTM, pultruze, navijení vláken atd.

Tyto systémy jsou speciálně navrženy pro různé provozní teploty od 80 °C do ~ 200 °C. Kromě toho je možné upravit reaktivitu našich systémů použitím různých tvrdidel.

## PŘEHLED KOMPOZITNÍCH SYSTÉMŮ

	Mokré vrstvení (+ volitelně vacuum bagging)	Vakuová infuze	RTM	Lisování	Navijení vláken	Pultruze	Tg [°C]	Charakteristika
SikaBiresin® CR75	●	○					75-90	Částečně biologický, čirý systém pro transparentní lamináty a dobrou UV stabilitu. Poskytuje lesklý povrch. (např. pro surfovací prkna)
SikaBiresin® CR80	○	●	○				85-93	Modulární standardní systém schválený DNV GL pro infuzní a vstřikovací procesy se 3 tvrdidly pro široký rozsah časů zpracování a s potenciálem Tg až 93 °C.
SikaBiresin® CR82	●			○			83-89	Modulární standardní systém schválený DNV GL pro mokré vrstvení se 4 tvrdidly pro široký rozsah časů zpracování a s potenciálem Tg až 89 °C.
SikaBiresin® CR83		●	○				80-84	Modulární systém schválený DNV GL s extrémně nízkou viskozitou a nízkou tendencí ke krystalizaci. Vhodný zejména pro velké a/nebo složité díly
SikaBiresin® CR84 / CH84-20, CH120-6	○			○	●		94-104	S tvrdidly CH84-20 a CH120-6: Tixotropní systém schválený DNV GL pro navijení filmu s velmi dlouhou dobou zpracování a velmi dobrými nedrenážními vlastnostmi.
SikaBiresin® CR84 / G30, GC12	○			●			98-100	S tvrdidly G30 a GC12: Vhodné zejména pro lisovací procesy k lepení různých podkladů (např. pro lyže a snowboardy).
SikaBiresin® CR87		●	○				84-87	Částečně biologický standardní systém pro infuzní a injekční procesy. Dodává se se 3 tvrdidly pro široký rozsah časů zpracování a s potenciálem Tg až 87 °C.
SikaBiresin® CR120		●	○				113-115	Modulární standardní systém schválený DNV GL pro infuzní a injekční procesy se 2 tvrdidly a potenciálem Tg až 115 °C.
SikaBiresin® CR122	●	○	○	○			103-145	Modulární standardní systém pro mokré vrstvení s vynikajícími vlastnostmi a s dodatečným schválením LBA/RHV pro stavbu kluzáků, motorových kluzáků a ultralightů..
SikaBiresin® CR132	●						130-159	Základní systém řady výrobků s teplotou 130 °C se standardními tvrdidly pro širokou škálu časů zpracování. Stejná tvrdidla lze použít pro SikaBiresin® CR132 FR a CR134 FR pro použití jako flammový systém pro mokré vrstvení nebo se SikaBiresin® CR131 pro použití pro infuzní nebo injekční procesy.
SikaBiresin® CR132 FR	●			○			132-157	Verze se zpomlovačem hoření SikaBiresin® CR132 s klasifikací UL94 V-0 (s CH132-2) pro výrobu konstrukčních dílů při mokřím pokládání.
SikaBiresin® CR134 FR	●						125-132	Verze se zpomlovačem hoření SikaBiresin® CR132 s klasifikací UL94 V-0 (s CH132-5) pro výrobu pohledových dílů při mokřím pokládání.
SikaBiresin® CR131		●	○				127-150	Standardní systém pro infuzní a vstřikovací procesy se 4 tvrdidly pro široký rozsah časů zpracování a s potenciálem Tg až 140 °C. (např. pro formy na listy větrných elektráren.
SikaBiresin® CR135			●				152	RTM-System, který podporuje vysokou kvalitu povrchu uhlíkových dílů (třída A).
SikaBiresin® CR144			●		○		115-143	Systém pro RTM process, který umožňuje krátké časy cyklů (< 3 min.) v různých tepelných a izotermických procesech. Vhodný pro díly, které musí projít procesem katodického ponoření. Vhodný také pro kontinuální procesy navijení filmu.
SikaBiresin® CR172	●	○					174	Netoxický systém s vysokou Tg pro mokré vrstvení. V určitých případech lze použít i pro vakuovou infuzi.
SikaBiresin® CR215	○	●					200	Systém odolný vůči vysokým teplotám pro vakuové infuzní procesy s Tg až 200 °C
<b>EPO s anhydridem</b>								
SikaBiresin® CR141 / CH141 / CA141					●	●	139	Anhydridem vytvrzený systém se schválením DNV GL pro výrobu FRP dílů v kontinuálním procesu. Vhodný zejména pro proces putruzního a filaminového navijení (např. pro tiskové válce, trubky, vysoce výkonné profily).
SikaBiresin® CR144 / CH141 / CA144					●	●	151	Anhydridem vytvrzený systém se schválením DNV GL pro výrobu FRP dílů v kontinuálním procesu. Vhodný zejména pro proces putruzního a filaminového navijení (např. pro tiskové válce, trubky, vysoce výkonné profily).
SikaBiresin® CR144 / CH141 / CA141					●	●	138	Anhydridem vytvrzený systém pro výrobu FRP dílů. Vhodný zejména pro pultruzi a navijení vláken (např. pro tiskové válce, trubky, vysoce výkonné profily).

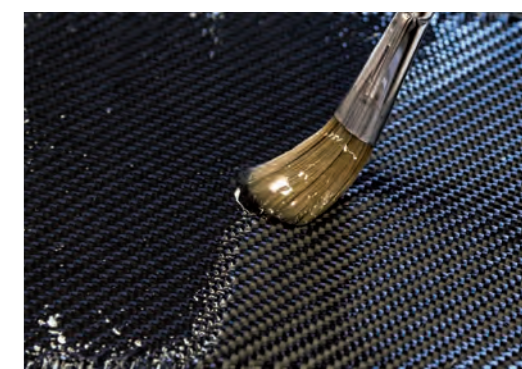
- velmi doporučeno
- doporučeno podmíněně
- možné

# PODROBNÉ INFORMACE: SYSTÉMY MOKRÉHO VRSTVENÍ

## VYSOCE VÝKONNÉ KOMPOZITNÍ SYSTÉMY - MOKRÉ VRSTVENÍ

A	B	Mísicí poměr [g]		T <sub>g</sub> [°C]	Doba zprac. 100 g, RT [min]	Viskozita směsi, RT [mPas]	Odolnost vůči nárazu. [kJ/m <sup>2</sup> ]	Modul pružnosti v tahu E [GPa]	Pevnost v tahu [MPa]	Prodloužení v tahu [%]	Charakteristika
		A	B								
Mokrě vrstvení -											
SikaBiresin® CR75	CH 75-1	10 0	40	75	28*	500**	15	3.2***	60	5.0	Systém pryskyřic na částečně biologické bázi pro čiré lamináty a dobrou UV stabilitu. Poskytuje lesklý povrch. (např. pro surfovací prkna)
	CH80-3	10 0	29	90	82*	400	-	3	85	6.0	
SikaBiresin® CR82	CH80-1	10 0	27	88	30	1,100	17	3.3	87	4.3	Modulární standardní systém schválený společností DNV GL pro mokré vrstvení se 4 tvrdidly pro široký rozsah časů zpracování a s potenciálem T <sub>g</sub> až 89 °C.
	CH80-2			89	50	800	21	3.3	85	5.0	
	CH80-6			83	220	400	55	2.9	84	6.4	
	CH80-10			85	330	390	56	2.9	82	6.2	
SikaBiresin® CR84	CH84-20	10 0	30	94	600	575	76	3.6	89	5.7	Tixotropní systém schválený dle DNV GL pro navijení filmu. Vhodný také pro mokré vrstvení, pokud je požadována velmi dlouhá životnost nebo dobré nevysychavé vlastnosti.
	CH12 0-6	10 0	28	10 4	300	850	32	3.2	85	4.2	
	GC12	10 0	20	10 0	60	1,600	31	3.0	86	5.5	Vhodné zejména pro lisování (např. lyží a snowboardů) ke spojování různých podkladů.
	G30	10 0	32	98	10 0	2,950	42	2.6	75	5.2	
SikaBiresin® CR122	CH12 2-1	10 0	30	103	30	310	58	2.9	86	6.3	Modulární standardní systém pro mokré vrstvení s excelentními parametry a schválením LBA/RHV pro stavbu kluzáků, motorových kluzáků a ultralehkých letadel.
	CH12 2-3			114	90	370	47	2.8	84	5.4	
	CH12 2-5			119	150	380	34	2.8	84	5.6	
	CH12 2-9			145	330	680	44	2.6	87	6.9	
SikaBiresin® CR132	CH1 32-2	10 0	28	130	60	360	47	2.7	83	6.6	Základní Systém teplotně odolných produktů 130 °C se standardními tvrdidly pro širokou škálu časů zpracování. Stejná tvrdidla lze použít pro SikaBiresin® CR1 32 FR, SikaBiresin® CR1 34 FR a SikaBiresin® CR131 FR.
	CH1 32-5			135	150	600	32	2.7	77	4.6	
	CH1 32-7	10 0	32	135	210	550	33	2.5	78	5.7	Dvě varianty tužidla pro potenciál T <sub>g</sub> > 150 °C a dlouhou dobu zprac.
	CH12 2-9	10 0	38	162	480	940	25	2.4	68	3.9	
	CH1 72-6	10 0	20	159	180	550	24	2.7	80	4.5	
SikaBiresin® CR172	CH1 72-6	10 0	19	174	260	810	26	2.8	76	3.9	Netoxický systém s vysokým T <sub>g</sub> pro mokré vrstvení.
Mokrě vrstvení - systémy se zpomalovačem hoření											
SikaBiresin® CR132 FR	CH1 32-2	10 0	20	132	60	1,300	13	3.6	52	1.6	Zpomalovač hoření v provedení SikaBiresin® CR1 32 s klasifikací UL94 V-0 (s CH1 32-2) pro výrobu konstrukčních dílů při mokré vrstvení.
	CH1 32-5	10 0	20	142	160	2,100	10	3.6	43	1.4	
	CH1 32-7	10 0	23	133	200	1,900	12	3.5	42	1.4	
	CH12 2-9	10 0	28	157	460	2,100	15	3.1	48	1.8	
SikaBiresin® CR134 FR	CH1 32-2	10 0	23	125	60	900	29	3.0	62	3.3	Varianta SikaBiresin® CR1 32 se zpomalovačem hoření s klasifikací UL94 V-0 (s CH1 32-5) pro výrobu pohledových dílů při mokré vrstvení.
	CH1 32-5	10 0	24	132	115	1,000	21	3.0	65	3.9	
	CH1 32-7	10 0	27	129	150	1,000	22	2.9	58	3.0	

\* 500g, RT \*\* Brookfield LVT, RT \*\*\* Flexural E-Modulus [GPa]



Shora dolů:

- Motorový kluzák vyrobený společností Schempp-Hirth se SikaBiresin® CR122.
- SikaBiresin® CR82 s optimalizovanou viskozitou směsi pro Mokrě vrstvení.



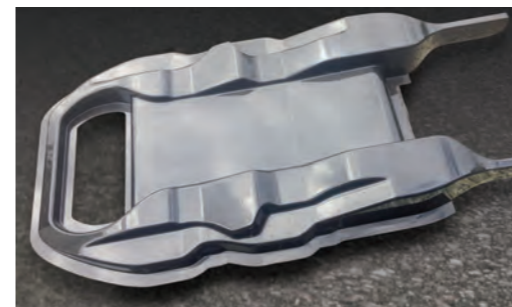
# PODROBNÉ INFORMACE: INFUZNÍ A RTM SYSTÉMY

## VYSOCE VÝKONNÉ KOMPOZITNÍ SYSTÉMY - INFUZE

A	B	Mísicí poměr [g]		T <sub>g</sub> [°C]	Doba zpracování, 100g, RT [min]	viskozita směsi, RT [mPas]	Odolnost vůči nárazu [kJ/m <sup>2</sup> ]	Modul pružnosti v tahu E [GPa]	Pevnost v tahu [MPa]	Prodloužení v tahu [%]	Charakteristika
		A	B								
<b>Infuzní</b>											
SikaBiresin® CR80	CH80-2	10 0	30	93	60	500	29	2.9	83	5.8	Schváleno DNV GL. Modulární standardní systém pro infuzní a vstřikovací procesy se 3 tvrdidly pro široký rozsah časů zpracování a potenciálem T <sub>g</sub> až 93 °C.
	CH80-6			85	19 0	230	68	3.0	83	6.3	
	CH80-1 0			85	330	21 0	76	3.0	80	6.5	
SikaBiresin® CR83	CH83-2	10 0	30	84	60	155	93	3.0	84	6.7	Schváleno DNV GL. Modulární systém s extrémně nízkou viskozitou pro infuzní a injekční procesy a nízkou tendencí ke krystalizaci. Vhodný zejména pro velké a/nebo složité díly.
	CH83-6			80	18 0	17 0	84	3.2	91	8.4	
	CH83-1 0			81	300	155	83	3.1	86	7.9	
SikaBiresin® CR87	CH87-2	10 0	28	85	80	260	50	2.8	80	5.0	Částečně na biologické bázi (38 % v pryskyřici). Modulární standardní systém pro infuzní a injekční procesy se 3 tvrdidly pro širokou škálu časů zpracování.
	CH87-6			84	18 0	220	50	2.7	75	5.0	
	CH87-1 0			87	400	200	50	2.7	75	5.0	
SikaBiresin® CR120	CH12 0-3	10 0	30	113	90	240	55	2.8	80	5.8	Schváleno DNV GL. Modulární standardní systém pro infuzní a vstřikovací procesy se dvěma tvrdidly a potenciálem T <sub>g</sub> až 115 °C.
	CH12 0-6			115	18 0	250	50	2.7	80	6.1	
SikaBiresin® CR131	CH1 35-4	10 0	26	138	16 0	540	27	2.8	89	5.7	Standardní systém pro infuzní a vstřikovací procesy s 5 tvrdidly pro široký rozsah časů zpracování a s potenciálem T <sub>g</sub> až 150 °C. (např. pro formy na větrné lopatky)
	CH1 32-5	10 0	28	136	14 0	450	46	2.7	86	5.9	
	CH1 32-7	10 0	32	127	260	450	37	2.7	84	6.7	
	CH1 35-8	10 0	21	138	260	360	29	2.8	89	6.3	
	CH1 72-6	10 0	19	150	220	360	33	2.8	87	5.0	
SikaBiresin® CR215	CH12 2-9	10 0	53	200	850	650	9	3.5	53	1.7	Systém odolný vůči vysokým teplotám pro vakuové infuzní procesy s T <sub>g</sub> až 200 °C

## VYSOCE VÝKONNÉ KOMPOZITNÍ SYSTÉMY - RTM

A	B	Mísicí poměr [g]		T <sub>g</sub> [°C]	Doba zpracování, 100g, RT [min]	Viskozita směsi RT [mPas]	Odolnost vůči nárazu [kJ/m <sup>2</sup> ]	Modul pružnosti v tahu E [GPa]	Pevnost v tahu [MPa]	Prodloužení v tahu [%]	Characteristika
		A	B								
<b>RTM</b>											
SikaBiresin® CR1 35	CH1 35-4	10 0	24	152	16 0	940	27	2.9	72	3.3	RTM-systém, který podporuje vysokou kvalitu povrchu uhlíkových dílů (třída A).
SikaBiresin® CR1 41	CH1 00-1	10 0	20	14 8	80	1,500	24	2.4	69	5.0	Systém s vysokým T <sub>g</sub> pro proces RTM s nízkou viskozitou při zvýšené teplotě vstřikování.
	CH1 50-3		24	155	90	900	36	2.6	83	7.0	
Sika Biresin® CR14 4	CH1 00-1	10 0	20	14 3	40	2,600	28	2.4	72	5.0	Systém s vysokou T <sub>g</sub> pro proces RTM, který umožňuje krátké časy cyklů (< 3 min.) v různých tepelných a izotermických (< 15 min.) procesech.
	CH1 35-4		24	153	14 0	2,000	24	2.8	91	6.0	
	CH1 50-3		24	14 3	60	1,600	42	2.7	87	6.6	



f.l.t.r.:

- SikaBiresin® CR80 má ideální zatěkávací vlastnosti a dobrou smáčivost.
- Lehký transportér od společnosti Carbon Truck & Trailer.
- Monokok lehkého transportéru vyrobený s použitím SikaBiresin® CR120.

# VELKÉ KOMPOZITNÍ FORMY: ŠPIČKOVÝ SYSTÉM PRO VÝROBU FOREM

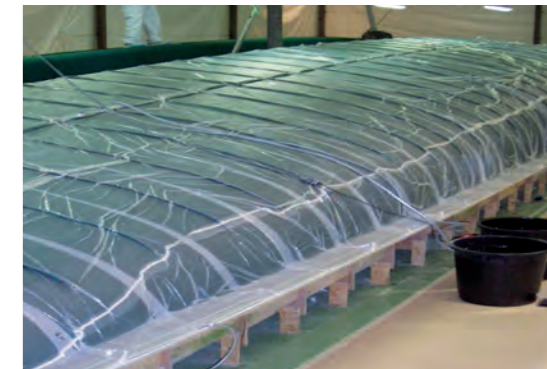
Stavba velkých kompozitních forem vyžaduje sadu odpovídajících pryskyřicových systémů, které jsou pro tento účel speciálně navrženy. Společnost Sika má dlouholeté know-how v oblasti vývoje vysoce výkonných gelcoatů, spojovacích vrstev a systémů kompozitních pryskyřic pro výrobu forem.

Při vývoji tohoto systému pro výrobu forem nové generace jsme se zaměřili na lepší zpracovatelnost, efektivitu výroby a bezpečnost zpracování.



## Výhody:

- Výrazná úspora času díky aplikaci gelcoatů válečkem a spojovací vrstvy (až o 50 % kratší pracovní doba pro nátěr kůže).
- Dlouhá doba otevřenosti gelcoatů nabízí větší pružnost při výrobě a zajišťuje optimální spojení s další vrstvou.
- Vyšší životnost a počet výtisků díky vyšší pevnosti. K dispozici 2 tvrdidla pro různé rozsahy Tg

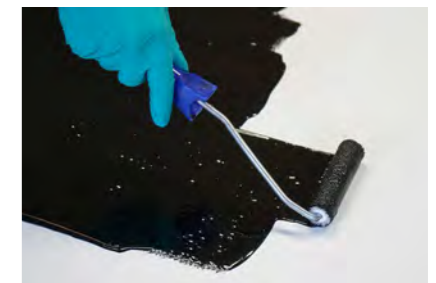


Vakuová infuze s technologií SikaBiresin® CR131

## SikaBiresin® GC155 - EPOXY GELCOAT s vysokou tepelnou odolností TG

A	B	Mísící poměr [g]		Barva	Tg [°C]	Doba zprac., 500 g, RT [h]	Zgelovatění [h]	Doba před další vrstvou [h]	Tvrdost dle Shore	Hustota [g/m3]	Charakteristika
		A	B								
SikaBiresin® GC155	GC155	100	30	černá	150	4	5-6	max. 48*	D 89	1,53	Vysokoteplotní epoxidový gelcoat s velmi dlouhou otevřenou dobou a zvýšenou přilnavostí k podkladovému laminátu. Aplikace válečkem nebo štětcem.

\* v bezprašném prostředí při teplotě 23 °C / 50 %rH



Válečková aplikace SikaBiresin GC155

## SikaBiresin® CR169 thix - spojovací vrstva "připravená k použití"

A	B	Mísící poměr [g]		Tg [°C]	Doba zprac., 100 g, RT, [min]	Viskozita směsi, RT, [mPas]	Modul pružnosti v tahu E [GPa]	Pevnost v tahu [Mpa]	Prodloužení v tahu [%]	Charakteristika
		A	B							
SikaBiresin® CR169 thix	CH1 32-5	100	23	156	90	thixotropní	2.7	57	2.6	Systém spojovací pryskyřice "připravený k použití" s thixotropními vlastnostmi. Rychlá a snadná aplikace a nízká tendence k prověšení na svislých plochách.
	CH1 72-6	100	16	160	140	thixotropní	3.1	40	1.4	



Válečková aplikace SikaBiresin CR169 thix

## SikaBiresin CR168® - systém pro mokré vrstvení s vysokým Tg

A	B	Mísící poměr [g]		Tg [°C]	Doba zprac., 100 g, RT, [min]	Viskozita směsi, RT, [mPas]	Modul pružnosti v tahu E [GPa]	Pevnost v tahu [Mpa]	Prodloužení v tahu [%]	Charakteristika
		A	B							
SikaBiresin® CR168	CH1 32-5	100	27	135	150	1,000	2.5	81	7.6	Systém pro mokré vrstvení s vysokou Tg a mírnou thixotropií, která zabraňuje odtoku vody z vláken. Optimalizovaný pro velké konstrukce.
	CH1 72-6	100	19	150	180	600	2.7	75	3.0	



Mokré vrstvení s přípravkem SikaBiresin CR168

## SikaBiresin CR131® - infuzní systém s vysokým Tg

A	B	Mísící poměr [g]		Tg [°C]	Doba zprac., 100 g, RT, [min]	Viskozita směsi, RT, [mPas]	Modul pružnosti v tahu E [GPa]	Pevnost v tahu [Mpa]	Prodloužení v tahu [%]	Charakteristika
		A	B							
SikaBiresin® CR131	CH1 35-8	100	21	138	260	360	2.8	89	6.3	Infuzní systém s vysokou Tg pro velké struktury.
	CH1 72-6	100	19	150	220	360	2.8	87	5.0	



# PODROBNÉ INFORMACE: SYSTÉMY PRO NAVÍJENÍ VLÁKEN A PULTRUZI

## VYSOCE VÝKONNÉ KOMPOZITNÍ SYSTÉMY - NAVÍJENÍ VLÁKEN + PULTRUZE

A	B	C	Chemický proces	Mísicí poměr [g]			T <sub>g</sub> [°C]	Doba zprac., 100g, RT [h]	Viskozita směsi, RT [mPas]	Nárazová odolnost. [kJ/m <sup>2</sup> ]	Modul pružnosti v tahu E [GPa]	Pevnost v tahu [MPa]	Prodloužení v tahu [%]	Charakteristika
				A	B	C								
<b>Navíjení vláken + Pultruze</b>														
SikaBiresin® CR84	CH84-20	-	EPO vytvrzená aminem	10 0	30	-	94	10 h	575	76	3.6	89	5.7	Tixotropní systém schválený DNV GL pro navíjení vláken. Systém vytvrzovaný aminem s velmi dlouhou dobou zpracování a velmi dobrými nestěkávkými vlastnostmi.
	CH1 20-6	-	EPO vytvrzená aminem	10 0	28	-	10 4	5 h	850	32	3.2	85	4.2	
SikaBiresin® CR141	CH14 1	CA14 1	EPO vytvrzený anhydridem + urychlovačem	10 0	90	2	139	> 24 h	600	18	3.2	78	3.3	Anhydridem vytvrzený systém se schválením DNV GL pro výrobu dílů vyztužených uhlíkovým vláknem.
SikaBiresin® CR144	CH14 1	CA14 1	EPO vytvrzený anhydridem + urychlovačem	10 0	90	2	138	> 24 h	800	15	3.2	95	5.4	Anhydridem vytvrzený systém pro výrobu dílů vyztužených vláknem. Obzvláště vhodný pro zpracování se skelnými vlákny díky vysokému prodloužení do přetržení.
	CH14 1	CA14 4	EPO vytvrzený anhydridem + urychlovačem	10 0	90	1- 4	151	> 24 h	800	20	2.8	90	5.4	Anhydridem vytvrzený systém se schválením DNV GL pro výrobu dílů vyztužených vláknem. Obzvláště vhodný pro zpracování se skelnými vlákny díky vysokému prodloužení do přetržení.
SikaBiresin® CR201	CH14 1	CA14 4	EPO vytvrzený anhydridem + urychlovačem	10 0	115	0.5-2	201	> 24 h	10 0	8	2.9	50	1.9	Systém vytvrzování za tepla s velmi vysokým potenciálem T <sub>g</sub> až do 201°C
<b>Funkční pryskyřicový systém pro navíjení</b>														
SikaBiresin® CR131 CB	CH1 35-4	-	EPO vytvrzená aminem	10 0	25	-	135	100 min	900	40	2.9	85	4.8	Systém elektricky vodivé pryskyřice pro navíjení. Plněno částicemi sazí. Vhodné zejména pro výrobu kompozitních válců, aby se zabránilo elektrostatickým výbojům v provozu.
	CH1 35-8	-		10 0	20	-	133	215 min	850	30	2.7	70	3.0	

## VYSOCE VÝKONNÝ FUNKČNÍ POVLAK PRO ROTAČNÍ ZPRACOVÁNÍ

A	B	Chemická báze	Mísicí poměr [g]		Doba zprac., 100g, RT [h]	Viskozita směsi, RT [mPas]	Shore tvrdost	Prodloužení v tahu [%]	Elektrická povrch. odolnost [Ohm]	Charakteristika
			A	B						
SikaBiresin® CR540	CH540	PU	100	60	140 sec	pastovitý	D 82	14	< 3 · 10 <sup>6</sup>	Elektricky vodivý PU povlak pro rotační aplikaci. Vhodný zejména pro výrobu kompozitních válečků, aby se zabránilo elektrostatickým výbojům v provozu.



f.l.t.r.  
 • Socha Mae West v Mnichově (Effnerplatz) vyrobená s použitím Sika Biresin® CR84.  
 • Segment 40 m dlouhé trubky použité pro sochu Mae West.



# LEPIDLA PRO KOMPOZITNÍ MATERIÁLY

## LEPIDLA

Již 70 let vytváříme polyuretanové a epoxidové systémy Lepidlo na míru pro různé vysoce náročné trhy po celém světě. Dnes nabízíme pryskyřice Lepidlo s vysokou hodnotou pro kompozitní materiály v automobilovém, leteckém a kosmickém průmyslu, námořnictví, všeobecném průmyslu a při výrobě větrných elektráren.

### Polyuretan - konstrukční lepení pro různorodé materiály a vysoké rázy

Nabízíme jedinečnou řadu dvousložkových PUR lepidel, která nabízejí jedinečnou rovnováhu mezi strukturálními vlastnostmi a houževnatostí. Polyuretanová lepidla se používají v případech, kdy musí

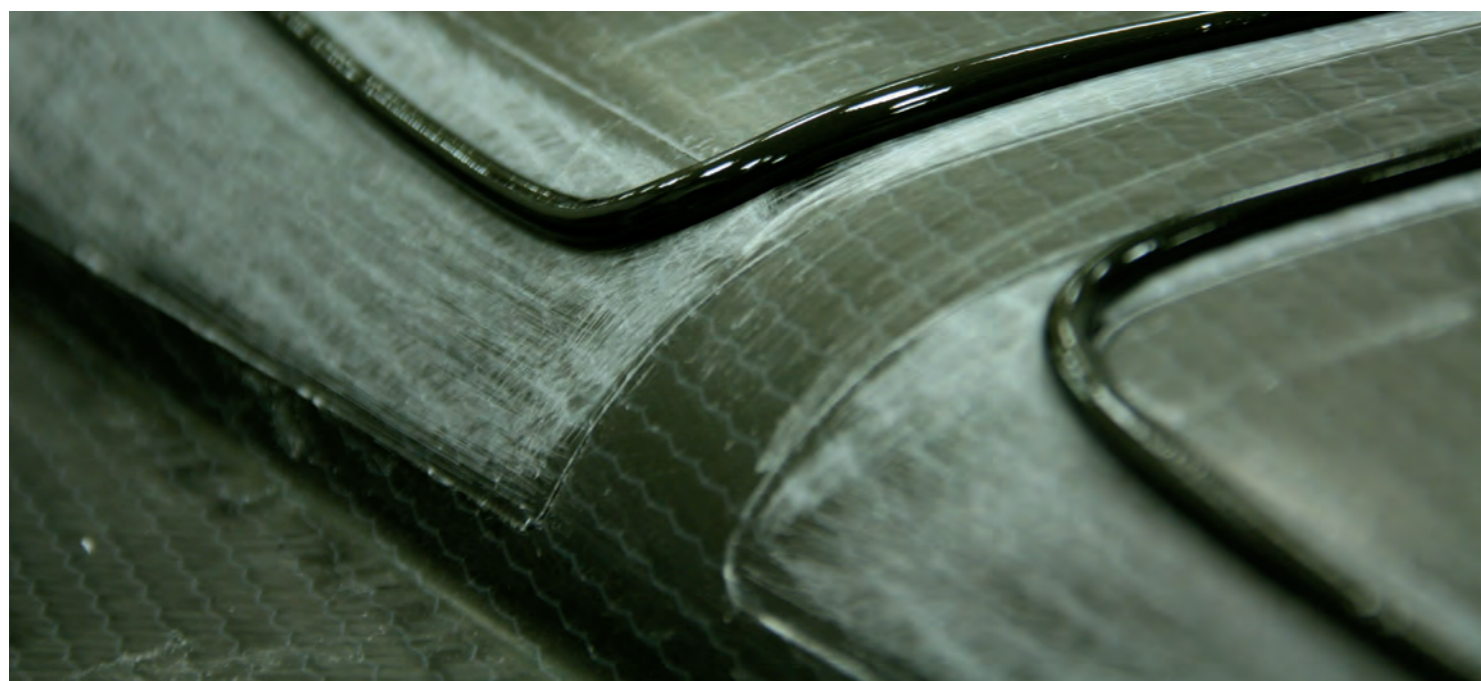
být spojeny rozdílné materiály ("absorbování spár CTE"), nebo když je požadována silná odolnost proti nárazu.

### Epoxidové - Konstrukční lepení s vysokým modulem nebo teplotní odolností

Konstrukční epoxidová lepidla jsou vhodná pro montáž, kde je vyžadována vysoká tuhost. Zachovávají si také dobré vlastnosti při zvýšení teploty a při chemickém namáhání.

### Metakrylát - víceúčelové lepení

MMA-lepidla se doporučují pro lepení kovů nebo plastů, pokud provozní podmínky (např. teplota) nejsou upravitelné. Tato specifická chemie umožňuje vytvrzování při nízkých teplotách.



f.i.t.r.

- Lepení sportovních vozů s karbonovou karoserií.

- SikaForce-453 L04 strukturální 2-K PUR Lepidlo s vysokým stupněm odolnosti proti odlupování a prodloužení.

- Lepení karbonových dílů.

- Lepení pomocí SikaPower-752 L1 20 FR na kůži na voštinových dílech (nomex nebo alu).



### Pružná a polotuhá konstrukční lepidla:

- Kombinace pružnosti a konstrukčního výkonu.
- Široká škála viskozit přizpůsobitelná vašim aplikacím.
- vertikální, silné, vysokorychlostní, robotické, tenké vrstvy nebo vyplňování mezer.
- Odolnost proti nárazům, tlumení vibrací.
- Osvědčené pro svůj výkon a trvanlivost při montáži v železničním, automobilovém a leteckém průmyslu.
- Vysoká odolnost vůči odlupování.

### High modulus and chemical resistant structural adhesives:

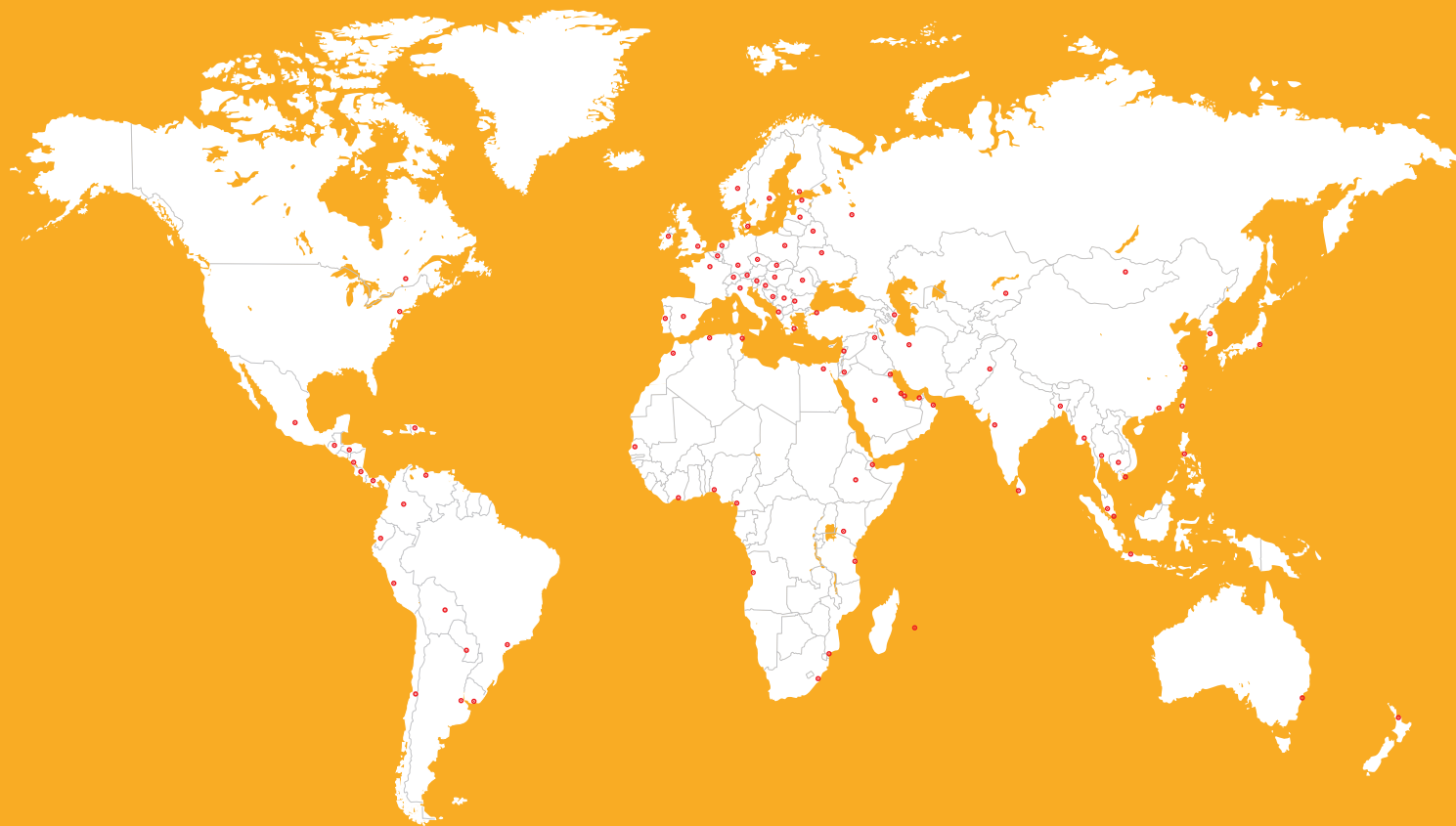
- Wide range of open times adjustable to the size of your parts & viscosities according to your application: vertical, thin layers or injection.
- Outstanding ageing resistance (humidity, temperature, solvent or UV).
- Manual or machine processes.

## PŘEHLED LEPIDEL

	Otevřená doba	LSS (MPa)	Odlupování (N/mm)	Prodloužení (%)	Charakteristika
<b>PUR</b>					
SikaForce®-490 L10 SikaForce®-490 L03	10' 3'	16	12	95	Konstrukční lepení spoileru, kovových vložek/velkých dílů na kompozity. Absorpce vibrací. Dobrá chemická odolnost. Krátká manipulační doba s omezeným zahříváním. Odolnost proti nárazu: 30 N/mm
SikaForce®-453 L04	4'	12	9	300	Neprohýbající se pastovitý výrobek vhodný pro vertikální použití a k vyplnění nepravidelných spár. Rychle tuhnoucí výrobek pro zkrácení doby montáže. Vysoká pružnost. Odolnost proti nárazu: 50 N/mm
SikaForce®-457 L05	5'	5	10	350	Doporučuje se pro lepení plastů citlivých na jevy vzniku náznaků spojovacích čar (termosty, kompozity). Nízká tvrdost. Pružný výrobek. Krátká manipulace s omezeným zahříváním. Odolnost proti nárazu: 55 N/mm
SikaForce®-436 L25 SikaForce®-436 L120	25' 12 0'	14	4	60	Umožňuje výrobu s mezerami až 40 mm a montáž dílů s velkými rozměry (paluby/ trupy, větrné elektrárny). K dispozici v různých reaktivitách a barvách (bílá nebo šedá). Lloyd's Register.
SikaForce®-840 L07 SikaForce®-840 L15	7' 15'	15	7	10 0	Kombinuje strukturální vlastnosti a pružnost v širokém rozsahu teplot. Technologie vytvrzování dle provedení s rychlým vytvrzováním při pokojové teplotě pro rychlou montáž. Dobré vlastnosti z hlediska nesedání a stlačitelnosti. Nízký zápch.
<b>MMA</b>					
SikaFast®-300 SikaFast®-310	5' 10'	24	9	30 35	Vynikající mechanické a tepelné vlastnosti až do 120 °C. Víceúčelový výrobek s termoplastickým aspektem. Výrobek je schopen spojovat rozdílné druhy materiálů.
SikaFast®-555 L03 SikaFast®-555 L05 SikaFast®-555 L10 SikaFast®-555 L25	3' 5' 10' 25'	12	4	200	Přílne k široké škále podkladů s omezenou přípravou povrchu. Získává pevnost během několika minut po nanesení. Nižší zápch než produkty obsahující MMA
<b>EPO</b>					
SikaPower®-730 SikaPower®-735	6'	17	1.5	3	Rychlé vytvrzení při pokojové teplotě. Vhodné pro vstříkávání. Lepení podkladů, jako jsou kompozity, kov, dřevo, beton..
SikaPower®-740	40'	20	6	4	Víceúčelový s velmi dobrými mechanickými vlastnostmi. Pastovitý neprohýbající se výplňový materiál Gap. Odolnost proti nárazu: 10 N/mm
SikaPower®-755	60'	35	3	8.5	Pastovité Lepidlo s dlouhou dobou zpracování. Pro velké kompozitní díly, opravy a údržbu. Dobré mechanické vlastnosti a chemická a teplotní odolnost. Odolnost proti nárazu: 1,5 N/mm.
SikaPower®-711	10 0'	24	5	9	Víceúčelové kapalné Lepidlo. Lepí většinu materiálů. Pro všeobecný průmysl a údržbu.
SikaPower®-751 SikaPower®-751T	50'	26	4	10	Lepidlo bez plnův pro lepení velkých ploch (tj. panelů), kdy je zapotřebí mechanická odolnost, odolnost proti stárnutí a vysoká odolnost proti odlupování. T pro tixotropní výrobek (proces vytvrzování za tepla). Používá se v železniční dopravě.
SikaPower®-752 L120	1 20'	22	5	3	Vysoká odolnost proti stříhu/odlupování/stárnutí. Plněno nanočásticemi. Krátká doba manipulace s omezeným zahříváním. Samozhášivost (EN45545 HL3 pro R1, R2, R3, R6, R7, R17). Používá se v železničním a leteckém průmyslu.
SikaPower®-880	45'	23	6.5	3	Kombinuje vysokou pevnost a vysokou odolnost proti únavě. Dlouhá otevřená doba pro lepení kompozitů a kovů. Obsahuje skleněné kuličky o tloušťce 0,3 mm, které zajišťují optimální tloušťku spoje.



# GLOBÁLNÍ, ALE MÍSTNÍ PARTNERSTVÍ



## JSME SIKA

Švýcarská společnost Sika AG je celosvětově působící společnost v oblasti speciálních chemikálií. Společnost Sika dodává materiály stavebnímu průmyslu a výrobě (automobilový, autobusový, nákladní, železniční, solární a větrný průmysl), ale i pro další odvětví (elektrárny, fasády). Společnost Sika je lídrem ve zpracování materiálů používaných v těsnění, lepení, tlumení, vyztužování a ochraně nosných konstrukcí. Produktové řady společnosti Sika zahrnují vysoce kvalitní příměsi do betonu, speciální malty, tmely a lepidla, tlumicí a vyztužné materiály, systémy pro zpevnění konstrukcí, průmyslové podlahy a také střešní krytiny a hydroizolační systémy.

Platí naše nejaktuálnější Všeobecné prodejní podmínky.

Prostudujte si prosím technický list.

## PRO VÍCE INFORMACÍ.

[www.sika.com/advanced-resins](http://www.sika.com/advanced-resins)

Aktuální produktové listy a informace o dalších produktech naleznete na stránkách:

[www.acrczech.cz](http://www.acrczech.cz)

Platí naše nejaktuálnější Všeobecné prodejní podmínky. Před jakýmkoli použitím se prosím seznamte s aktuálním místním produktovým listem.



## Distributor ČR

ACR Czech s.r.o.  
Žatecká 1899/25  
43400 Most

## KONTAKT

Tel: +420 476 704 212  
[www.acrczech.cz](http://www.acrczech.cz)



## ACR CZECH s.r.o - Sika Advanced Resins

Žatecká 1899/25, CZ-434 01 Most

tel./fax: +420 476 704 212

[info@axson.cz](mailto:info@axson.cz)

[www.acrczech.cz](http://www.acrczech.cz)