



## Anwendungsbereiche

- Herstellung von Gehäusen, Abdeckungen und Verkleidungen
- Herstellung sehr schlagzäher technischer Teile
- Herstellung dünnwandiger Teile mit komplizierter Formgebung

## Vorteile

- Simulation von PE / PP mit guter Schlagzähigkeit
- schnellhärtend mit guter Fließfähigkeit
- kurze Entformzeiten
- ausgehärtete Teile mechanisch bearbeitbar
- Härter **Biresin® U5** gewährleistet höhere Temperaturbeständigkeit
- Härter **Biresin® G53** gewährleistet hervorragende mechanische Eigenschaften

## Beschreibung

- Basis: 2K-PUR-System
- Harz: **Biresin® RG53**, Polyol, beige und schwarz, ungefüllt
- Härter: **Biresin® U5**, Isocyanat auf MDI-Basis, braun, ungefüllt
- Härter: **Biresin® G53**, Isocyanat auf MDI-Basis, bernsteinfarben, ungefüllt

## TECHNISCHE DATEN

### Verarbeitungsdaten

#### Einzelkomponenten

Viskosität, 25°C	mPas
Dichte	g/cm <sup>3</sup>
Mischungsverhältnis Harz: Härter	in Gewichtsteilen
Mischungsverhältnis Harz: Härter	in Volumenteilen

Topfzeit, RT	s
Entformzeit, RT	min
Aushärtezeit, RT	d

### Harz

#### Biresin® RG53

~ 2.200
1,03
100
100

### Härter

#### Biresin® U5

~ 110
1,23
75
62

#### Biresin® G53

~ 175
1,23
80
66

#### Mischungen

~ 60
> 10
~ 1

### Physikalische Daten (Zirka-Werte)

#### Biresin® RG53 Harz

Dichte	ISO 1183
Shore-Härte	ISO 868
E-Modul	ISO 178
Biegefestigkeit	ISO 178
Reißfestigkeit	ISO 527
Reißdehnung	ISO 527
Schlagzähigkeit	ISO 179
Wärmeformbeständigkeit	ISO 75B

#### mit Härter

g/cm <sup>3</sup>
-
MPa
MPa
MPa
%
kJ/m <sup>2</sup>
°C

#### Biresin® U5

1,2
D 78
1.300
54
38
20
95 / 50*
63 / 120*

#### Biresin® G53

1,2
D 80
1.400
58
38
25
90 / 60*
60 / 110*

\*Werte nach Temperung: 4 h / 80°C + 2 h / 120°C

### Verpackung

#### Einzelgebinde

**Biresin® RG53** Harz  
**Biresin® G53** Härter  
**Biresin® U5** Härter

200 kg; 20 kg netto  
200 kg; 60 kg; 20 kg; 10 kg netto  
250 kg; 17 kg; 4,25 kg netto



## Verarbeitung

- Die Material- und Verarbeitungstemperatur sollte zwischen 18 und 25 °C liegen, die Formtemperatur mindestens 20 °C betragen.
- Vor der Verarbeitung muss die Harzkomponente sorgfältig homogenisiert werden.
- Zur Verarbeitung ist ein Dosiermischgerät zu wählen, dessen Ausstoßleistung dem vorgesehenen Teilvervolumen und der Reaktivität der Mischung entsprechend ausgelegt ist.
- Der Maschinenbehälter für die Harzkomponente soll mit einer Rührereinrichtung ausgerüstet und ggf. heizbar sein.
- Der Maschinenbehälter für die Härterkomponente soll gegen Luftfeuchtigkeit (z. B. mittels Silikagelfilter) isoliert sein.
- Die Harze sind in sorgfältig mit Trennmitteln vorbehandelte Formen zu gießen. Für eine nachträgliche Lackierung der Formteile empfiehlt sich die Verwendung von silikonfreien Trennmitteln, wie z. B. Sika® Trennmittel 810, 815 Quick oder Sika® Trennwachs 818
- Trennmittel 810, 815 Quick oder Sika® Trennwachs 818 (nähere Angaben siehe Produktdatenblatt).
- Eine Erhöhung der Wärmeformbeständigkeit kann durch zusätzliche Wärmebehandlung nach der Entformung erreicht werden.

## Lagerung

- In temperierten Räumen (18-25 °C) und ungeöffneten Originalgebinden beträgt die Lagerfähigkeit mindestens 12 Monate.
- Durch ungünstige Lagerbedingungen kristallisierte Komponenten sind durch vorsichtiges, möglichst kurzzeitiges Erwärmen auf max. 70 °C zu entkristallisieren und vor der Verarbeitung wieder auf Raumtemperatur abzukühlen.
- Angebrochene Gebinde sind stets sofort wieder feuchtigkeitsdicht zu verschließen und baldmöglichst zu verarbeiten.

## Gefahrenhinweise

Für den Umgang mit unseren Produkten sind die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten den stoffspezifischen Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen. Die einschlägigen Vorschriften, z. B. die Gefahrstoffverordnung, sind zu beachten. In nicht ausgehärtetem Zustand sind unsere Erzeugnisse in der Regel wassergefährdend und dürfen deshalb nicht in die Kanalisation, in Gewässer und in das Erdreich gelangen. Auf Wunsch stellen wir Ihnen unsere „Hinweise zum Arbeitsschutz beim Umgang mit Produkten der Sika Deutschland GmbH“ zur Verfügung.“

## Entsorgung

Nicht ausgehärtete Produkte sind in der Regel besonders überwachungsbedürftige Abfälle und müssen ordnungsgemäß entsorgt werden. Ausgehärtetes Material kann nach Absprache mit der jeweils zuständigen Behörde oder Deponie als Haus-/Gewerbeabfall entsorgt werden. Auskunftspflichtig für die ordnungsgemäße Entsorgung sind die örtlichen Behörden, wie z.B. Landratsamt, Umweltschutzamt oder Gewerbeaufsichtsamt.

## Datenbasis

Alle technischen Daten, Maße und Angaben in diesem Datenblatt beruhen auf Labortests. Tatsächlich gemessene Daten können in der Praxis aufgrund von Umständen außerhalb unseres Einflussbereiches abweichen.

## Rechtshinweise

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt, die Produkte wurden sachgerecht gelagert und angewandt. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründe und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch H&H erforderlich sind, H&H rechtzeitig und vollständig übermittelt hat. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Technische Merkblatt, das von uns angefordert werden sollte.