

FICHE TECHNIQUE

SikaBiresin[®] RG51 HS (Biresin[®] RG51 HS)

SYSTEME RIM BASSE PRESSION AVEC UNE BONNE RESISTANCE A L'IMPACT –
ASPECT PE / PP

APPLICATIONS

- Fabrication de pièces à haute résistance à l'impact

CARACTERISTIQUES

- Similaire au PE / PP avec une très haute résistance à l'impact
- Durcissement rapide avec une haute fluidité
- Temps de démoulage court
- Surface résistante à l'abrasion

DESCRIPTION

Base	Système polyuréthane bi-composants
Composant A	SikaBiresin[®] RG51 HS , polyol, transparent/jaune et noir
Composant B	SikaBiresin[®] RG530 , isocyanate à base de MDI, ambre

PROPRIETES PHYSIQUES

		Polyol (A)	Isocyanate (B)
Composants		SikaBiresin[®] RG51 HS	SikaBiresin[®] RG530
Viscosité, 25 °C	mPa.s	~ 1300	~ 175
Densité		1,05	1,23
Proportion de mélange A:B	En poids	100	50
Proportion de mélange A:B	En volume	100	43
		Mélange	
Couleur		Transparent-jaune / noir	
Pot life à température ambiante	s	~ 60	
Temps de démoulage à température ambiante	min	~ 10 – 20	
Temps de durcissement à température ambiante	j	~ 3	

PROPRIETES MECANIQUES

(valeurs moyennes)

Densité	ISO 1183		1,15
Dureté shore	ISO 868	-	D 65
Module de flexion	ISO 178	MPa	450
Résistance à la flexion	ISO 178	MPa	20
Résistance à la traction	ISO 527	MPa	25
Résistance au déchirement	ISO 34	N/mm	120
Elongation à rupture	ISO 527	%	150
Résistance à l'impact (éprouvette entaillée)	ISO 179	kJ/m ²	75
Résistance à l'abrasion	ISO 4649	mm ³	160

PROPRIETES SPECIFIQUES ET THERMIQUES

(valeurs moyennes)

Température de fléchissement sous charge	ISO 75B	°C	65
--	---------	----	----

CONDITIONNEMENT

- Polyol (A), **SikaBiresin® RG51 HS**
transparent/jaune ou noir 20 kg
- Isocyanate (B), **SikaBiresin® RG530**
0,975 kg / 10 kg / 20 kg / 200 kg / 1200 kg

MISE EN OEUVRE

- La température d'utilisation du composant A est de 30 °C. La température du moule doit être comprise entre 30 °C et 60 °C. Ces conditions sont nécessaires afin d'éviter la phase cassante au démoulage.
- Le composant A Polyol doit être soigneusement mélangé avant usage.
- Pour la mise en œuvre, un équipement adapté de dosage bi-composants ainsi qu'une machine de distribution doivent être utilisés.
- Cette machine doit être conforme à la réactivité du produit et au volume des pièces coulées. Un mélangeur statique ou un mélangeur dynamique sont recommandés.
- La cuve qui reçoit le composant Polyol A doit avoir un mélangeur. De plus, il est recommandé que les cuves des deux composants aient une unité de chauffage.
- Les cuves des deux composants doivent être hermétiques, ex : avec l'installation d'un filtre silicagel.
- Les agents de démoulage recommandés sont Sika® Liquid Wax-815 ou Sika® Spray-870. Pour obtenir de plus amples informations, se référer aux Fiches Techniques correspondantes.
- Veuillez vérifier que toutes les surfaces destinées à rentrer en contact avec la résine soient propres, sèches et non poreuses (humidité du bois < 7 %) pendant la mise en œuvre.
- L'augmentation de la température de moulage, permet de diminuer le temps de démoulage.
- La post-cuisson des pièces moulées permet d'augmenter les propriétés mécaniques finales (post-cuisson recommandée : 4h à 80°C. La post-cuisson augmentent légèrement la valeur de retrait). Les propriétés thermiques finales dépendent du process et des conditions de productions.
- Si la température du moule utilisé est de 60°C, la post-cuisson des pièces n'est pas nécessaire.
- En fonction de la géométrie et du poids des pièces, il est recommandé d'utiliser un conformateur pour la post-cuisson.
- Avant d'être peintes, les pièces doivent être poncées ou sablées. Une peinture polyuréthane est recommandée.

CONDITIONS DE STOCKAGE

Durée de vie	<ul style="list-style-type: none">■ Polyol (A), SikaBiresin® RG51 HS 12 mois■ Isocyanate (B), SikaBiresin® RG530 12 mois
Température de stockage	<ul style="list-style-type: none">■ Polyol (A), SikaBiresin® RG51 HS 18 – 25 °C■ Isocyanate (B), SikaBiresin® RG530 18 – 25 °C
Cristallisation	<ul style="list-style-type: none">■ Après un stockage prolongé à basse température, la cristallisation des composants est favorisée.■ Cela peut facilement être supprimé en réchauffant les composants pendant une période déterminée à une température maximale de 70 °C.■ Avant usage, laissez refroidir à la température requise pour la mise en œuvre.
Conditionnements ouverts	<ul style="list-style-type: none">■ Les emballages d'origines doivent être soigneusement fermés immédiatement après usage afin d'empêcher l'infiltration de l'humidité.■ Les quantités restantes doivent être utilisées dès que possible.

INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

Les informations ci-incluses sont données à titre indicatif uniquement. Des conseils sur des applications spécifiques sont disponibles sur demande auprès du service technique de Sika Advanced Resins. Les documentations suivantes sont disponibles sur simple demande : Fiche de données de sécurité.

SOURCES

Toutes les données techniques fournies dans cette fiche produit reposent sur des essais réalisés en laboratoire. Il est possible que les données varient dans des conditions réelles en raison de facteurs indépendants de notre volonté.

INFORMATIONS RELATIVES À LA SANTÉ ET À LA SÉCURITÉ

Pour obtenir des informations et des conseils sur la manipulation, le stockage et la mise au rebut des produits chimiques dans de bonnes conditions de sécurité, les utilisateurs doivent se reporter à la plus récente fiche de données de sécurité contenant des données physiques, écologiques, toxicologiques et relatives à la sécurité.

MENTIONS LEGALES

Les informations contenues dans le présent document, et en particulier les recommandations portant sur l'application et l'utilisation finale des produits Sika, sont fournies en toute bonne foi et se fondent sur la connaissance et l'expérience que la société Sika a acquises à ce jour de ses produits lorsque ceux-ci ont été convenablement stockés, manipulés et appliqués dans le cadre de conditions normales conformément aux recommandations de Sika. En pratique, les différences entre matériaux, substrats et conditions spécifiques sur site sont telles que ces informations ou toute recommandation écrite ou conseil donné n'impliquent aucune garantie quant à la qualité marchande ou à l'aptitude à un emploi spécifique, ni aucune responsabilité émanant d'un lien juridique. L'utilisateur du produit doit le tester afin de vérifier qu'il convient à l'application prévue et à la finalité visée. Sika se réserve le droit de changer les propriétés de ses produits. Les droits de propriété des tiers doivent être respectés. Toutes les commandes sont acceptées sous réserve de nos conditions de vente et de livraison en vigueur. Les utilisateurs doivent impérativement consulter la version la plus récente de la fiche technique disponible dans leur pays pour le produit concerné, qui leur sera remise sur demande.

Contact

SIKA DEUTSCHLAND GMBH
Stuttgarter Straße 139
72574 Bad Urach - GERMANY
Phone: +49 7125 940 492
Fax: +49 7125 940 401
E-Mail: tooling@de.sika.com
Website: www.sikaadvancedresins.de

SIKA AUTOMOTIVE FRANCE S.A.S.
ZI des Béthunes - 15, Rue de l'Equerre
95310 Saint-Ouen-l'Aumône
CS 40444
95005 Cergy Pontoise Cedex - FRANCE
Phone: +33 1 34 40 34 60
Fax: +33 1 34 21 97 87
E-Mail: advanced.resins@fr.sika.com
Website: www.sikaadvancedresins.fr

AXSON TECHNOLOGIES SPAIN, S.L.
C/Guardaagullés, 8 – P.I. Congost - 08520
Les Franqueses del Valles (Barcelona) - SPAIN
Phone: +34 93 225 16 20
Fax: +34 93 225 03 05
E-Mail: spain@axson.com
Website: www.sikaadvancedresins.es

AXSON ITALIA S.R.L.
Via Morandi 15
21047 Saronno (Va) – ITALY
Phone: +39 02 96 70 23 36
Fax: +39 02 96 70 23 69
E-Mail: axson@axson.it
Website: www.sikaadvancedresins.it

AXSON UK LTD
Unit 15 Studlands Park Ind. Estate
Newmarket Suffolk, CB8 7AU - UNITED KINGDOM
Phone: +44 1638 660 062
Fax: +44 1638 665 078
E-Mail: sales.uk@axson.com
Website: www.sikaadvancedresins.uk

SIKA AUTOMOTIVE SLOVAKIA S.R.O.
Tovarenska 49
953 01 Zlate Moravce - SLOVAKIA
Phone: +421 2 5727 29 33
Fax: +421 37 3000 087
E-Mail: SikaAdvancedResins@sk.sika.com
Website: www.sikaadvancedresins.com

SIKA ADVANCED RESINS US
30800 Stephenson Highway
Madison Heights, Michigan 48071 - USA
Phone: +1 248 588 2270
Fax: +1 248 616 7452
E-Mail: advanced.resins@us.sika.com
Website: www.sikaadvancedresins.us

SIKA AUTOMOTIVE EATON RAPIDS, INC.
1611 Hults Drive
Eaton Rapids, Michigan 48827 - USA
Phone: +1 517 663 81 91
Fax: +1 517 663 05 23
E-Mail: advanced.resins@us.sika.com
Website: www.sikaadvancedresins.us

SIKA AUTOMOTIVE MEXICO S.A. DE C.V.
Ignacio Ramirez #20 Despacho 202 Col.
Tabacalera C.P. 06030 CDMX - MEXICO
Phone: +52 55 5264 49 22
E-Mail: marketing@axson.com.mx
Website: www.sikaadvancedresins.mx

SIKA AUTOMOTIVE SHANGHAI CO. LTD.
N°53 Tai Gu Road
Wai Gao Qiao
Free Trade Zone, Pudong
200131 Shanghai - CHINA
Phone: +86 21 58 68 30 37
Fax: +86 21 58 68 26 01
E-Mail: marketing.china@axson.com
Website: www.sikaaxson.cn

Sika Ltd.
Shinagawa Intercity Tower B. 10th FL.
2-15-2 Konan Minato-ku
Tokyo 108-6110 - JAPAN
E-Mail: advanced-resins@jp.sika.com
Website: www.sikaadvancedresins.com

AXSON INDIA PVT. LTD.
Office n°8, Building Symphony C - 3rd Floor
Range Hills Road
Bhosale Nagar
Pune 411 020 - INDIA
Phone: +91 20 25560 710
Fax: +91 20 25560 712
E-Mail: info.india@axson.com
Website: www.sikaadvancedresins.in