

FICHE TECHNIQUE

SikaBiresin[®] RG876 (RIM 876)

SYSTEME RIM BASSE PRESSION – ASPECT PE / PP ET ABS

APPLICATIONS

- Fabrication de boîtiers et capots
- Fabrication de pièces techniques résistantes à l'impact (pièces de tuning automobile)
- Fabrication de pièces de faible épaisseur avec des structures complexe

CARACTERISTIQUES

- Aspect PE / PP et ABS
- Bonne résistance thermique
- Bonne aptitude au collage et à la peinture
- Très haute résistance à l'impact

DESCRIPTION

Base	Système polyuréthane bi-composants
Composant A	SikaBiresin[®] RG876 , polyol, beige et noir
Composant B	SikaBiresin[®] RG900 , isocyanate à base de MDI, marron

PROPRIETES PHYSIQUES

		Polyol (A)	Isocyanate (B)
Composants		SikaBiresin[®] RG876	SikaBiresin[®] RG900
Viscosité, 25 °C	mPa.s	~ 2000	~ 1500
Densité		1,05	1,22
Proportion de mélange A:B	En poids	100	100
Proportion de mélange A:B	En volume	100	86
		Mélange	
Couleur		beige / noir	
Viscosité, 25 °C	s	~ 60 – 70	
Pot life, 25 °C, 100 g	min	~ 15	
Temps de démoulage, 23 °C	mm	10	

PROPRIETES MECANIQUES

(valeurs moyennes)

Densité, 25 °C	ISO 2781	-	1,12
Dureté shore	ISO 868	-	D 80*
Module de flexion	ISO 178	MPa	2,000*
Résistance à la traction	ISO 527	MPa	50*
Résistance à l'impact	ISO 179	kJ/m ²	40*
Retrait linéaire sur pièce à 23°C :			
- épaisseur 2 à 3 mm			4 – 6*
- épaisseur 4 à 5 mm	Méthode interne	mm	6 – 8*

PROPRIETES SPECIFIQUES ET THERMIQUES

(valeurs moyennes)

Température d'utilisation		°C	-20 - 90*
Température de transition vitreuse	ISO 11359-2	°C	100*
Coefficient d'expansion thermique [0 to 100 °C]	ISO 11359-2	10 ⁻⁶ K ⁻¹	120*

* valeurs après post-cuisson : 4 h / 80 °C

CONDITIONNEMENT

- | | |
|---|-------|
| ■ Polyol (A), SikaBiresin® RG876 | 18 kg |
| ■ Isocyanate (B), SikaBiresin® RG900 | 18 kg |

MISE EN OEUVRE

- La température des produits et de l'application doit être comprise entre 18 °C et 25 °C. La température du moule doit être comprise entre 40 °C et 60 °C.
- 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 deux composants doivent être hermétique, 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. Les propriétés thermiques finales dépendent du process et des conditions de productions.
- 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.

- L'adhésif Adekit A 300-1 est particulièrement recommandé pour le collage de cette résine sur elle-même ou avec des matériaux différents, tels que les thermoplastique, l'acier, etc.
- Avant la réparation ou le collage, dégraisser la pièce avec de l'alcool ou de l'acétone.

CONDITIONS DE STOCKAGE

Durée de vie	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Polyol (A), SikaBiresin® RG876 12 mois ▪ Isocyanate (B), SikaBiresin® RG900 12 mois
Température de stockage	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Polyol (A), SikaBiresin® RG876 15 – 25 °C ▪ Isocyanate (B), SikaBiresin® RG900 15 – 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 40 °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.
Ramon Turro 100,1°
08005 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 37 6422 526
Fax: +421 376 42 25 27
E-Mail: axson.sk@axson.com
Website: www.sikaadvancedresins.sk

SIKA ADVANCED RESINS US
31200 Stephenson Hwy, Madison Heights,
MI 48071 - USA
Phone: +1 248 588 2270
Fax: +1 248 588 5909
E-Mail: axsonmh@axson.com
Website: www.sikaadvancedresins.us

SIKA AUTOMOTIVE EATON RAPIDS, INC.
1611 Hults Drive MI 48827 Eaton Rapids - USA
Phone: +1 517 663 81 91
Fax: +1 517 663 05 23
E-Mail: axsonmh@axson.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
Fax: +52 55 5264 49 16
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

AXSON JAPAN KK
2-5-12 Onishi Okazaki Aichi
444-0871 - JAPAN
Phone: +81 564 26 2591
Fax: +81 564 26 2593
E-Mail: sales.japan@axson.com
Website: www.sikaadvancedresins.jp

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