

FICHE TECHNIQUE

SikaBiresin[®] RG53 FR (Biresin[®] RG53 FR)

SYSTEME RIM BASSE PRESSION POUR PIECES AUTOEXTINGUIBLE – ASPECT ABS

APPLICATIONS

- Fabrication de boîtiers et capots
- Fabrication de pièces de faible épaisseur avec des structures complexes
- Fabrication de pièces autoextinguible

CARACTERISTIQUES

- Aspect ABS avec une bonne résistance à l'impact
- Durcissement rapide avec une haute fluidité
- Temps de démoulage court
- Autoextinguible selon **UL 94; V0** en 3 mm d'épaisseur
- Autoextinguible selon l'appendice IV; EU Directive **95/28/EC** en 3 mm d'épaisseur
- Autoextinguible selon **DIN 75200; ISO 3795**

DESCRIPTION

Base	Système polyuréthane bi-composants
Composant A	SikaBiresin[®] RG53 FR , polyol, beige et noir
Composant B	SikaBiresin[®] RG500 , isocyanate à base de MDI, marron

PROPRIETES PHYSIQUES

Composants		Polyol (A)	Isocyanate (B)
		SikaBiresin[®] RG53 FR	SikaBiresin[®] RG500
Viscosité, 25 °C	mPa.s	~ 4700	~ 110
Densité		1,20	1,23
Proportion de mélange A:B	En poids	100	54
Proportion de mélange A:B	En volume	100	52
		Mélange	
Couleur		beige / noir	
Pot life à température ambiante	s	~ 75	
Temps de démoulage à température ambiante	min	> 10	
Temps de durcissement à température ambiante	j	~ 1	

PROPRIETES MECANIQUES

(valeurs moyennes)

Densité	ISO 1183	-	1,27
Dureté shore	ISO 868	-	D 84
Module de flexion	ISO 178	MPa	2200
Résistance à la flexion	ISO 178	MPa	70
Résistance à la traction	ISO 527	MPa	45
Elongation à rupture	ISO 527	%	5
Résistance à l'impact	ISO 179	kJ/m ²	35

PROPRIETES SPECIFIQUES ET THERMIQUES

valeurs moyennes

Température de fléchissement sous charge	ISO 75B	°C	110*
--	---------	----	------

* valeur après post-cuisson :
4 h / 80 °C + 2 h / 120 °C

CONDITIONNEMENT

- Polyol (A), **SikaBiresin® RG53 FR**, beige, noir 25 kg / 200 kg
- Isocyanate (B), **SikaBiresin® RG500** 5 kg / 20 kg / 250 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 20 °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.

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'Équerre
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.
10 F, Shinagawa Intercity Tower B.
2-15-2 Konan, Minato-ku
Tokyo 108-6110 – JAPAN
Phone: +81 3 6433 2314
Fax: +81 3 6433 2102
E-Mail: advanced-resins@jp.sika.com
Website: www.jpn.sika.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