

## PRODUKTDATENBLATT

## SikaBiresin® TD150 TD165

## EPOXID-GIEßHARZ MIT HOHER TRANSPARENZ

## ANWENDUNGEN

- Für künstlerische und dekorative Anwendungen zur Herstellung von transparenten Objekten von 1 mm bis 10 mm wie z. B. dünne Einschlüsse, Einbettungen, Holzoberflächenversiegelungen und Beschichtungen

## HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Hochtransparent
- Einfaches Mischungsverhältnis 2:1
- Selbstentlüftend
- Schnelles Abbinden in dünnen Schichten
- Gute UV-Stabilität

## BESCHREIBUNG

Basis	Zweikomponentiges Epoxidharz-System
Komponente A	<b>SikaBiresin® TD150</b> , Epoxidharz, ungefüllt, bläulich-transparent
Komponente B	<b>SikaBiresin® TD165</b> , Amin, ungefüllt, transparent

## PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

		Harz (A)	Härter (B)
Komponenten		<b>SikaBiresin® TD150</b>	<b>SikaBiresin® TD165</b>
Viskosität, 25 °C	mPa.s	500	650
Dichte, 23 °C	g/cm³	1,12	1,0
Mischungsverhältnis	nach Gewicht	100	50
Mischungsverhältnis	nach Volumen	100	50
		<b>Mischung</b>	
Farbe		Transparent	
Viskosität, 25 °C	mPa.s	500	
Reaktivität, 150 g, 25 °C	min	60	
Klebefreie Zeit in dünner Schicht 1 – 3 mm, 23 °C	h	8 – 9	

## MECHANISCHE UND THERMISCHE EIGENSCHAFTEN

(ca. Werte für Prüfkörper mit Standardgröße / nach 7 Tagen Aushärtung bei Raumtemperatur)

Shore Härte	ISO 868	D1	81
Biegemodul	ISO 178	MPa	1.600
Bruchdehnung	ISO 527	%	5
Glasübergangstemperatur (Tg)	ISO 11359-2	°C	53

## SPEZIFISCHE EIGENSCHAFTEN

(ca. Werte bei 23 °C)

Maximale Schichtstärke, als Block mit 350 x 300 mm	mm	10
Maximale Schichtstärke, kleine Gussteile (< 100 g)	mm	25
Entformzeit, kleine Gussteile (< 100 g) in 10 mm Schichtstärke	h	bis zu 48
Entformzeit, für kleine Gussteile (< 100 g) in 5 mm Schichtstärke	h	bis zu 72

## VERPACKUNGSEINHEITEN

■ Harz (A), <b>SikaBiresin® TD150</b>	5 kg / 220 kg / 1000 kg
■ Härter (B), <b>SikaBiresin® TD165</b>	6 x 0,45 kg / 2,5 kg / 200 kg / 950 kg

## VERARBEITUNG

- Aufgrund der langen Topfzeit und der niedrigen Viskosität muss der Rahmen vollkommen dicht sein. Braunes PE-Band ist selbsttrennend vom Harz und kann in den Ecken des Rahmens und überall, wo das Harz nicht auf dem Träger haften soll, verwendet werden.
- Flüssiges oder pastöses Wachs kann ebenfalls verwendet werden, um eine Haftung des Harzes auf dem Modell oder dem Träger zu verhindern. Holz oder poröse Oberflächen des Modells müssen vor dem Vergießen des Harzes versiegelt werden. Dafür eignen sich schnell abbindende Epoxidharze oder Lacke. Diese müssen vor dem Vergießen des Harzes aufgetragen werden und ausgehärtet sein.
- Vor der Verwendung ist das Material auf Homogenität und Kristallisation zu prüfen.
- Nach längerer Lagerung bei niedriger Temperatur kann es zur Kristallisation der Komponenten kommen. Dieser Prozess kann leicht rückgängig gemacht werden, indem die betroffene Komponente auf maximal 70 °C erhitzt wird, bis die Kristalle verschwunden sind. Vor der Verwendung auf die vorgeschriebene Verarbeitungstemperatur abkühlen lassen.
- Die beiden Komponenten von Hand oder mithilfe eines Rührgerätes gründlich vermischen. Dabei muss darauf geachtet werden, dass nicht zu viel Luft eingerührt wird. Eine Entmischung muss verhindert werden.
- Das Material nach dem ersten Vermischen in einen zweiten Behälter gießen und nochmals vermischen. Die Wände des Mischbehälters gut abstreifen.
- Die Mischung vor dem Vergießen für höchstens 10 Minuten zur Selbstentlüftung stehenlassen oder eine Vakuumkammer verwenden.
- Für die erfolgreiche Verarbeitung von SikaBiresin® TD150 TD165 ist die Raumtemperatur der wichtigste Parameter. Es besteht ein Zusammenhang zwischen Raumtemperatur (RT), Volumen des vergossenen Harzes und Aushärtengeschwindigkeit. Eine durch hohe Raumtemperatur verursachte schnelle Aushärtung führt zu einer hohen exothermen Reaktion. Das ausgehärtete Harz kann gelblich sein und Streifen auf der Oberfläche aufweisen.
- Bei der Herstellung von dünnen Schichten (1 bis 5 mm) wird ein warmer Raum (25 °C – 30 °C) empfohlen, um die Aushärtung zu beschleunigen und beste Eigenschaften zu erhalten.
- Nach dem Vergießen und kurzem Ruhen des Materials können verbliebene Blasen mit einem Heißluftgebläse problemlos entfernt werden (Oberfläche aus 15 – 20 cm Entfernung abblasen).
- Für eine glänzende und glatte Oberfläche ist zumeist ein leichtes Schleifen und Polieren des Materials notwendig. Um zu verhindern, dass Hitze auf dem Harz entsteht, müssen angemessene Hilfsmittel verwendet werden. Empfohlen wird hierfür Wasserschleifpapier.
- Polierpaste auf einem Puffer bietet das beste Ergebnis. Erhitzen Sie die Guss Oberfläche beim Polieren nicht zu stark, um Flecken zu vermeiden.
- Angebrochene Gebinde sind stets sofort wieder feuchtigkeitsdicht zu verschließen.
- Das Restmaterial muss so schnell wie möglich aufgebraucht werden.

## LAGERBEDINGUNGEN

Mindesthaltbarkeit	■ Harz (A), <b>SikaBiresin® TD150</b>	12 Monate
	■ Härter (B), <b>SikaBiresin® TD165</b>	12 Monate
Lagertemperatur	■ Harz (A), <b>SikaBiresin® TD150</b>	15 °C – 25 °C
	■ Härter (B), <b>SikaBiresin® TD165</b>	15 °C – 25 °C

## WEITERE INFORMATIONEN

Die hier enthaltenen Informationen dienen nur zur allgemeinen Orientierung. Hinweise zu spezifischen Anwendungen sind auf Anfrage bei der technischen Abteilung von Sika Advanced Resins erhältlich. Folgende Dokumente sind zusätzlich verfügbar: Sicherheitsdatenblatt.

## HINWEIS MESSWERTE

Alle in diesem Datenblatt genannten technischen Werte basieren auf Laborversuchen. Aufgrund von nicht beeinflussbaren Umständen können tatsächlich gemessene Werte abweichen.

## ARBEITSSCHUTZBESTIMMUNGEN

Für den Umgang mit unseren Produkten bei Transport, Handhabung, Lagerung und Entsorgung sind die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

## HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt die Produkte wurden sachgerecht gelagert und angewandt. Wegen unterschiedlichen Materialien und Untergründen sowie 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 schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, Sika rechtzeitig und vollständig übermittelt wurden. 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 aktuellen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen. Es gilt das jeweils neueste lokale Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden sollte oder im Internet unter [www.sika.de](http://www.sika.de) heruntergeladen werden kann.

---

## Kontakt

---

### SIKA DEUTSCHLAND GMBH

Business Unit Industry  
Stuttgarter Straße 139  
72574 Bad Urach  
Phone: +49 7125 940-7692  
E-Mail: [industry@de.sika.com](mailto:industry@de.sika.com)  
Website: [www.sika.de](http://www.sika.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](mailto:advanced.resins@fr.sika.com)  
Website: [www.sikaadvancedresins.fr](http://www.sikaadvancedresins.fr)

### Sika S.A.U.

Carretera de Fuencarral, 72  
28108 Alcobendas (Madrid) - SPAIN  
Phone: +34 916 572 375  
E-Mail: [pedidos.sika@es.sika.com](mailto:pedidos.sika@es.sika.com)  
Website: [esp.sika.com](http://esp.sika.com)

### Sika Italia S.p.A.

Via Luigi Einaudi 6  
20068 Peschiera Borromeo (MI) - Italy  
Phone: +39 02 54778111  
Fax: +39 02 54778 119  
E-Mail: [info@sika.it](mailto:info@sika.it)  
Website: [www.sika.it](http://www.sika.it)

### Sika Limited

Head Office, Watchmead – Welwyn  
Garden City – AL7 1BQ – United Kingdom  
Phone: +44 1707 394444  
E-Mail: [industry-sales@uk.sika.com](mailto:industry-sales@uk.sika.com)  
Website: [www.gbr.sika.com](http://www.gbr.sika.com)

### 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](mailto:SikaAdvancedResins@sk.sika.com)  
Website: [www.sikaadvancedresins.com](http://www.sikaadvancedresins.com)

### Sika Industry – Tooling, Resins and Marine

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](mailto:advanced.resins@us.sika.com)  
Website: [www.sikaindustry.com](http://www.sikaindustry.com)

### 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](mailto:advanced.resins@us.sika.com)  
Website: [www.sikaadvancedresins.us](http://www.sikaadvancedresins.us)

### SIKA MEXICANA SA de CV

Av. Gustavo Baz #309 Centrum Park  
54060 Tlanepantla Estado de MEXICO  
Phone: +52 442 238 5800  
E-Mail: [roman.octavio@mx.sika.com](mailto:roman.octavio@mx.sika.com)

### 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: [industry@cn.sika.com](mailto:industry@cn.sika.com)  
Website: [www.sika.cn](http://www.sika.cn)

### Sika Japan Ltd.

Akasaka-K-Tower 7F, 1-2-7, Moto-Akasaka, Minato-ku,  
Tokyo · Tokyo · Tokyo · 107-0051 · Japan  
Phone: +81 3-6433-2101  
Fax: +81 3 6433 2102  
E-Mail: [advanced-resins@jp.sika.com](mailto:advanced-resins@jp.sika.com)  
Website: [www.jpn.sika.com](http://www.jpn.sika.com)

### SIKA INDIA PVT LTD,

Plot No. Pap-V-90/1,  
Chakan Industrial Area,  
Phase-II, Vasuli, Khed, PUNE,  
Maharashtra – 410501  
E-Mail: [info.india@in.sika.com](mailto:info.india@in.sika.com)

---

## PRODUKTDATENBLATT

SikaBiresin® TD150 TD165

Dezember 2024 Version 01

Sika Advanced Resins