

Biresin® CR141 Compositeharz-System für Heisshärtung

Produktbeschreibung

Biresin® CR141 ist ein 3-komponentiges, anhydridgehärtetes, niedrigviskoses Epoxidharzsystem das sich für die Herstellung von faserverstärkten Compositebauteilen eignet.

Anwendungsbereiche

Biresin® CR141 eignet sich aufgrund seiner niedrigen Viskosität, seiner guten Benetzungseigenschaften und der sehr langen Topfzeit für den Pultrusions- oder Filament Winding Prozess

Merkmale / Vorteile

- Die Reaktivität des Systems kann über die Beschleunigerkomponente (C) CA141 angepasst werden
- Gute Benetzung der trockenen Fasern durch niedrige Mischviskosität bei erhöhter Verarbeitungstemperatur
- System ist zugelassen vom Germanischen Lloyd – Zertifikatsnr. WP 1420022 HH (siehe Anlage)

Physikalische Daten		Harz (A)	Härter (B)	Beschleuniger (C)
Einzelkomponenten		Biresin® CR141	Biresin® CH141	Biresin® CA141
Mischungsverhältnis	in Gewichtsteilen	100	90	2
Mischungsverhältnis	in Volumenteilen	100	87	2,4
Farbe		transluzent	transparent	bernsteinfarbe
Viskosität, 25°C	mPa.s	~8.250	~40	~200
Dichte, 25°C	g/ml	1,16	1,20	0,98
			Mischung	
Topfzeit, 100 g / RT, ca. Werte		h	> 24	
Mischviskosität, 25°C, ca. Werte		mPa.s	600	

Mechanische Kennwerte der Reinharzprobe ca.-Werte nach 3 h / 80°C + 3 h / 120°C + 3 h / 140°C			
Biresin® CR141 Harz (A)	mit Biresin® CH141 Härter (B) und Biresin® CA141 Beschleuniger (C)		
Zugfestigkeit	ISO 527	MPa	78
Zug-E-Modul	ISO 527	MPa	3.200
Zugdehnung	ISO 527	%	3,3
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	145
Biege-E-Modul	ISO 178	MPa	3.100
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	122
Dichte	ISO 1183	g/cm³	1,20
Shore-Härte	ISO 868	-	D 87
Schlagzähigkeit	ISO 179	kJ/m²	18

Thermische Kennwerte der Reinharzprobe, nach 3 h / 80°C + 3 h / 120°C + 3 h / 140°C			
Biresin® CR141 Harz (A)	mit Biresin® CH141 Härter (B) und Biresin® CA141 Beschleuniger (C)		
Wärmeformbeständigkeit	ISO 75B	°C	137
Glasübergangstemperatur	ISO 11357	°C	139

Verarbeitung

- Die Material- und Verarbeitungstemperaturen sollen zwischen 18 und 35°C liegen.
- Um eine komplette Vernetzung und damit die bestmögliche Performance des Systems zu garantieren, muss das Mischungsverhältnis zwingend eingehalten werden
- Vor der Entformung ist eine Temperung von mindestens 2 h bei 90°C zu empfehlen.
- Die endgültigen mechanischen und thermischen Kennwerte sind von den angewendeten Temperzyklen abhängig.
- Zur sofortigen Reinigung von Pinseln und Arbeitsgeräten eignet sich Sika Reinigungsmittel 5.
- Zusätzliche Informationen sind in den „Verarbeitungsrichtlinien Composite-Harze“ enthalten.

Verpackung (netto Gewicht, kg)

Biresin® CR141 Harz (A)	1.000	220	10
Biresin® CH141 Härter (B)	1.100	220	9
Biresin® CA141 Beschleuniger (C)			10 0,2

Lagerung

- In temperierten Räumen (18 - 25°C) und ungeöffneten Originalgebinden beträgt die Lagerfähigkeit von Biresin® CR141 Harz (A) mindestens 24 Monate und von Biresin® CH141 Härter (B) und Biresin® CA141 Beschleuniger (C) mindestens 12 Monate.
- Durch ungünstige Lagerbedingungen kristallisiertes Harz (A) ist durch vorsichtiges Erwärmen auf mindestens 60°C wieder zu verflüssigen.
- Angebrochene Gebinde sind stets sofort wieder dicht zu verschließen und baldmöglichst zu verarbeiten.

Gefahrenhinweise

Informationen zum sicheren Umgang von chemischen Produkten, sowie die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten sind den aktuellen Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen. Die einschlägigen Vorschriften, wie z.B. die Gefahrstoffverordnung sind zu beachten. Weitere Hinweise und Infodatenblätter zur Produktsicherheit und Entsorgung finden Sie im Internet unter www.sika.de. Hautkontakt mit Epoxidharzen kann zu Allergien führen! Beim Umgang mit Epoxidharzen ist der direkte Hautkontakt unbedingt zu vermeiden! Zur Auswahl einer geeigneten Schutzausrüstung stellen wir Ihnen unter www.sika.de unsere Infodatenblätter 7510 „Allgemeine Hinweise zum Arbeitsschutz“ und 7511 „Allgemeine Hinweise zum Tragen von Schutzhandschuhen“ 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. Auskunftsspflichtig 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 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, Untergründen 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 Sika erforderlich sind, Sika 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 Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden sollte.

Weitere Informationen:

Sika Deutschland GmbH
Niederlassung Bad Urach Tel: +49 (0) 7125 940 492
Stuttgarter Str. 139 Fax: +49 (0) 7125 940 401
D - 72574 Bad Urach Email: tooling@de.sika.com
Deutschland Internet: www.sika.de



Statement of Approval



Approval No. **WP 1420022 HH**

The material described below complies with the applicable requirements as given in the Rules and Regulations of Germanischer Lloyd. On this basis the material is

approved as **Laminating Resin**

for the construction of components provided that the recommendations for use as specified by the producer are observed.

Type **Biresin CR141**

Description **Two Component Epoxy Resin System**

Producer **SIKA Deutschland GmbH
Stuttgarter Str. 139
72574 Bad Urach
Germany**

Normative Reference **Rules for Classification and Construction,
II - Material and Welding Technology
Part 2 Non-Metallic Materials**

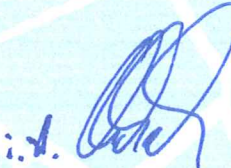
This document consists of this page and a one-page annex which is integral part of the approval.

This Statement of Approval is valid until 2018-05-21.

Hamburg, 2014-05-22

Germanischer Lloyd


Stefan Röhr


Guido Michalek

Statement of Approval



ANNEX

Date: 2014-05-22

Approval No. WP 1420022 HH

Page 1 of 1

- Reference Documents Technical specifications deposited at Germanischer Lloyd Head Office.
- Assessed Documents - Technical Data Sheet
- Test Report issued by IFB Stuttgart, dated on March 2014.
- Fields of Application Construction of FRP laminates of components, on condition that the fibre reinforcements comply with the applicable requirements of the Germanischer Lloyd and are compatible to the resin.
- Approved Variants Epoxy Resin Biresin CR141 with following hardener:
- Biresin CH141 and Accelerator Biresin CA141
- Limitations Any significant changes in design and/or quality of the material will render the approval invalid.

End of Annex

Germanischer Lloyd

Handwritten signature

