Tooling & Composites

Vorläufiges Produktdatenblatt
Version 01 / 2013

# Biresin® L90
## Laminierpaste

### Anwendungsbereiche
- Verstärkung großer Negative, Modelle, Formen und Werkzeuge
- Aufbau schwierig geformter Verstärkungs-schichten
- Aufbau maßgenauer Laminat- bzw. Verstärkungs-schichten

### Produktvorteile
- einfache Vermischung mit farbiger Härter-komponente zur Mischungskontrolle
- sehr gute Geschmeidigkeit und Haftung
- für spezifisch leichte, dimensionsstabile Laminate
- bis 25 mm Schichtdicke in einem Arbeitsgang
- nicht ausgehärtete Mischungen sind wasser-emulgierbar
- spannungsfreie Aushärtung mit nur geringer Wärmetönung
- ausgehärtete Laminate mechanisch gut bearbeitbar

### Beschreibung
- Basis 2K-EP-System
- Harz (A) **Biresin® L90**, Epoxidharz, grau
- Härter (B) **Biresin® L90**, Amin, blau

| Verarbeitungsdaten | | Harz (A) | Härter (B) |
|---|---|---|---|
| **Einzelkomponenten** | | **Biresin® L90** | **Biresin® L90** |
| Viskosität, 23°C | mPas | nicht meßbar | ~ 140 |
| Dichte | g/ml | 1,0 | 0,96 |
| Mischungsverhältnis Harz (A) zu Härter (B) in Gewichtsteilen | | 100 | 14 |
| | | **Mischung** | |
| Mischviskosität, 23°C | mPas | pastös | |
| Topfzeit, 300 g, RT | min | 60 | |
| Entformzeit, RT | h | 24 | |

| Physikalische Daten (ca. Werte) | | | |
|---|---|---|---|
| **Biresin® L90** Harz (A) | | mit Härter (B) | **Biresin® L90** |
| Dichte | ISO 1183 | g/cm³ | 1,0 |
| Shore-Härte | ISO 868 | - | D 73 |
| E-Modul | ISO 178 | MPa | 3.800 |
| Druckfestigkeit | ISO 604 | MPa | 50 |
| Wärmeformbeständigkeit | ISO 75B | °C | 60 |
| Lineare Schwindung | intern | % | 0,02 |

### Verpackung

| | | |
|---|---|---|
| Einzelgebinde | **Biresin® L90** Harz (A) | 12 kg netto |
| | **Biresin® L90** Härter (B) | 1,68 kg netto |

## Verarbeitung

- Die Material-, Verarbeitungs- und Formentemperatur soll zwischen 18 und 25°C liegen.
- Vor der Verarbeitung muß die Härterkomponente (B) sorgfältig aufgeschüttelt werden.
- Für optimale Mischungen sind Rührmaschinen mit Knethaken oder Zwangsmischer geeignet; kleinere Ansatzmengen von 1 - 2 kg lassen sich in der Regel von Hand leicht mischen.
- Die vollständige Vermischung der Komponenten kann durch Erreichen eines einheitlichen Farbtones kontrolliert werden.
- Zu langes Mischen verkürzt infolge Wärmeentwicklung die Topfzeit der Ansätze.
- Bei großen Mischungen, die nicht gleich verarbeitet werden können, sollte die gemischte Paste aus dem Rührkessel entnommen und auf Folie ausgebreitet werden.
- Die fertig gemischte Laminierpaste wird in der Regel auf eine angelierte Oberflächenharzschicht oder auf eine Kupplungsschicht in möglichst gleichmäßiger Schichtdicke aufgelegt.
- Das Verdichten der Pastenschicht erfolgt manuell durch Andrücken mit Gummihandschuhen oder Anrollen mittels Walzen.

## Lagerung

- In temperierten Räumen (18 - 25°C) und ungeöffneten Originalgebinden beträgt die Lagerfähigkeit mindestens 12 Monate.
- Durch ungünstige Lagerbedingungen kristallisierte Komponenten sind durch vorsichtiges, möglichst kurzzeitiges Erwärmen auf max. 80°C zu entkristallisieren und vor der Verarbeitung wieder auf Raumtemperatur abzukühlen.
- Angebrochene Gebinde sind stets sofort wieder feuchtigkeitsdicht zu verschließen und baldmöglichst zu verarbeiten.

## Gefahrenhinweise

Für den Umgang mit unseren Produkten sind die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten den stoffspezifischen Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.
Die einschlägigen Vorschriften, z. B. die Gefahrstoffverordnung, sind zu beachten.
In nicht ausgehärtetem Zustand sind unsere Erzeugnisse in der Regel wassergefährdend und dürfen deshalb nicht in die Kanalisation, in Gewässer und in das Erdreich gelangen.
Auf Wunsch stellen wir Ihnen unsere „Hinweise zum Arbeitsschutz beim Umgang mit Produkten der Sika Deutschland GmbH“ 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.
Auskunftspflichtig 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
Stuttgarter Str. 139
D - 72574 Bad Urach
Deutschland

Tel: +49 (0) 7125 940 492
Fax: +49 (0) 7125 940 401
Email: tooling@de.sika.com
Internet: www.sika.de