FICHE TECHNIQUE

SikaBiresin® TD150 – TD165

RESINE DE COULEE EPOXY HAUTE TRANSPARENCE

APPLICATIONS

- Applications dans l'art et la décoration pour la fabrication d'objets transparents de 1 mm à 10 mm tels que les fines inclusions et coulées de surface sur du bois.

CARACTERISTIQUES

- Haute transparence
- Rapport de mélange aisé 2:1
- Auto-débullant
- Prise rapide sur de fines couches
- Bonne stabilité aux UV

DESCRIPTION

Base	Système époxy bi-composant
Composant A	**SikaBiresin® TD150**, résine époxy, non chargée, transparent-bleu
Composant B	**SikaBiresin® TD165**, amine, non chargée transparent

PROPRIETES PHYSIQUES

		Résine (A)	Durcisseur (B)
Composants		**SikaBiresin® TD150**	**SikaBiresin® TD165**
Viscosité, 25 °C	mPa.s	~ 500	~ 650
Densité, 23 °C	g/cm³	~ 1,12	~ 1,00
Proportion de mélange	en poids	100	50
	en volume	100	50
		Mélange	
Couleur		transparent	
Viscosité, 25 °C	mPa.s	~ 500	
Réactivité sur 150 g, 25 °C	min	~ 60	

DURETE FINALE (50 g)

	SikaBiresin® TD150 - TD165
Dureté après 24 h à TA	~ D 55
Dureté après 7 jours à TA	~ D 80
Dureté après 24 h à TA + 16 h à 50 °C	~ D 81

PROPRIÉTÉS MECANIQUES ET THERMIQUES

valeurs approx. sur éprouvettes normalisées

			Après 7 jours à TA	24 h TA + 16 h à 50 °C
Module d'élasticité en flexion	ISO 178	MPa	1600	1600
Allongement à contrainte max en traction	ISO 527	%	5	5
Température de transition vitreuse (TMA)	ISO 11359-2	°C	53	53

CONDITIONNEMENT

- Résine (A), **SikaBiresin® TD150** — 1000 kg / 220 kg / 5 kg net
- Durcisseur (B), **SikaBiresin® TD165** — 950 kg / 200 kg / 2,5 kg net

MISE EN OEUVRE

- La température ambiante est le paramètre essentiel pour une coulée réussie du SikaBiresin® TD150/TD165. Il existe un lien de causalité entre la température ambiante (TA), le volume de résine coulée et la durée de durcissement. Un durcissement rapide dû à une température ambiante élevée créé une réaction exothermique élevée et la résine durcie peut devenir jaune avec des marques sur le dessus.
- En coulée de surface sur fines couches (1 à 5 mm), une température ambiante (25 – 30 °C) est conseillée pour accélérer le durcissement et obtenir les meilleures propriétés.
- Le mélange doit être fait manuellement ou avec un mélangeur. Veillez à ne pas incorporer trop d'air lors du mélange. Il faut éviter une émulsion.
- Après un premier mélange dans un seau, verser le produit dans un second seau pour terminer le mélange. Bien racler les parois du seau de mélange. Laisser le mélange s'auto-débuller pendant au moins 10 minutes avant la coulée, sinon, faire une coulée sous vide.
- Dû au long pot life et à la faible viscosité du produit, le cadre de coulée doit être totalement étanche. La résine polymérisée n'adhère pas sur le ruban adhésif d'emballage marron et celui-ci peut être utilisé pour les coins et tous autres endroits où la résine ne doit pas accrocher au support.
- Une cire liquide ou en pâte peut aussi être utilisée pour éviter le collage sur les modèles ou les supports. Le bois ou les surfaces poreuses des modèles doivent être traités à l'aide d'une bouche pore approprié. De l'époxy à prise rapide ou un vernis peuvent être utilisés avant la coulée pour protéger les surfaces poreuses. Bien les laisser durcir avant de couler la résine.
- Après la coulée et un temps d'attente approprié, les bulles restantes peuvent facilement être enlevées avec un pistolet à air chaud (balayer la surface à une distance de 15-20 cm).
- Un léger ponçage et vernissage sont presque toujours nécessaires pour obtenir l'effet brillant et plat escompté. Utilisez les outils appropriés afin d'éviter de chauffer la résine lors du ponçage. Le ponçage à l'eau est recommandé.
- La pâte à polir sur un tampon donne la meilleure finition. Ne chauffer pas trop la couche de coulée afin d'éviter les marques.

CONDITIONS DE STOCKAGE

Durée de vie	■ Résine (A), **SikaBiresin® TD150** ■ Durcisseur (B), **SikaBiresin® TD165**	12 mois 12 mois
Température de stockage	■ Résine (A), **SikaBiresin® TD150** ■ Durcisseur (B), **SikaBiresin® TD165**	15 – 25 °C 15 – 25 °C
Cristallisation	■ Après un stockage prolongé à basse température, la cristallisation du composant A (RESINE) est favorisée. ■ Cela peut facilement être supprimé en réchauffant les composants pendant une période déterminée à une température maximale de 70 °C. ■ Avant usage, laissez refroidir à la température requise pour la mise en œuvre.	
Emballages ouverts	■ 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
Business Unit Industry
Stuttgarter Straße 139
72574 Bad Urach
Phone: +49 7125 940-7692
E-Mail: industry@de.sika.com
Website: www.sika.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. – Sika Advanced Resins
C/Guardaagulles, 8 – P.I. Congost - 08520
Les Franqueses del Valles (Barcelona) - SPAIN
Phone: +34 93 225 16 20
E-Mail: sar-sales@es.sika.com
Website: www.sikaadvancedresins.es

AXSON ITALIA S.R.L. – Sika Advanced Resins
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

Sika Limited
Head Office, Watchmead – Welwyn
Garden City – AL7 1BQ – United Kingdom
Phone: +44 1707 394444
E-Mail: industry-sales@uk.sika.com
Website: 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
Website: 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
Website: 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
Website: 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

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

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