

FICHE TECHNIQUE

SikaBiresin® TD150 (SikaBiresin® TD150 / TRANSLUX D150)

RESINE DE COULEE EPOXY HAUTE TRANSPARENCE COMPATIBLE POUR COULEES A GRAND VOLUME

APPLICATIONS

- Applications dans l'ameublement, l'art et la décoration pour des coulées à grand volume de résine transparente et résistante aux UV tels que les tables rivières, les inclusions, les maquettes et les trophées.

CARACTERISTIQUES

- Haute transparence
- Faible viscosité
- Auto-débullant
- Une coulée jusqu'à 50 mm
- Bonne stabilité aux UV

DESCRIPTION

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

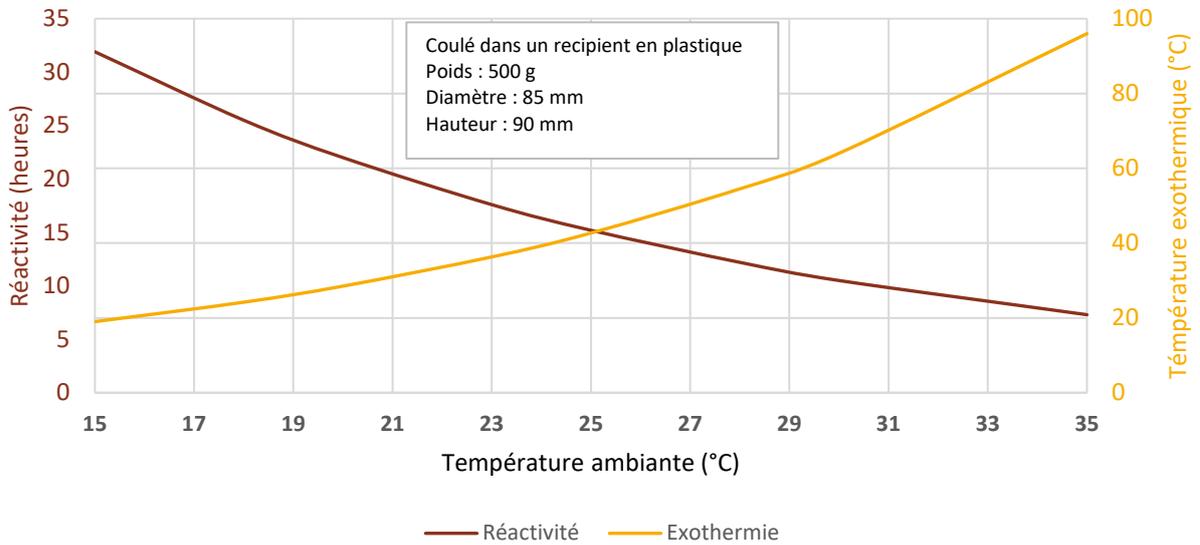
PROPRIETES PHYSIQUES

		Résine (A)	Durcisseur (B)
Composants		SikaBiresin® TD150	SikaBiresin® TD150
Viscosité, 25 °C	mPa.s	~ 600	~ 100
Proportion de mélange	en poids	100	45
	en volume	100	50
Mélange			
Couleur		transparent	
Viscosité, 25 °C	mPa.s	~ 300	
Réactivité sur 500 g, 23 °C*	h	~ 17	
(Température exothermique max.)	°C	~ 35	

*se référer aux graphiques ci-dessous, influence de la température ambiante (TA) sur la réaction exothermique et le temps de durcissement sur 500g coulé dans un gobelet en plastique sur une épaisseur de 90 mm

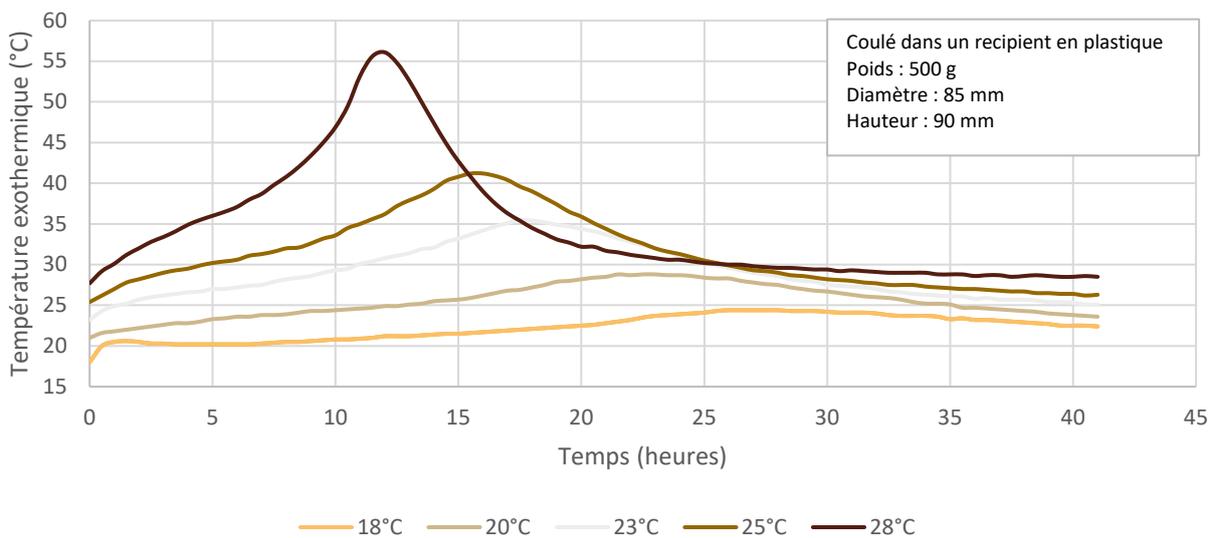
SikaBiresin® TD 150

Reactivité et exothermie vs température ambiante



SikaBiresin® TD 150

Réactivité vs temps & température



PROPRIÉTÉS MECANIQUES ET THERMIQUES

valeurs approx. sur éprouvettes normalisées / après un durcissement pendant 7 jours à température ambiante

Dureté Shore	ISO 868	Shore D1	D 80
Allongement à contrainte max en traction	ISO 527	%	4,5
Module de flexion	ISO 178	MPa	2,100
Température de transition vitreuse (TG)	ISO 11359-2	°C	39
Température de transition vitreuse (TG) après étuvage 16 H à 50°C	ISO 11359-2	°C	47

PROPRIÉTÉS SPÉCIFIQUES

Epaisseur maximale de coulée sur une plaque de 350 x 300 mm	Température ambiante	Epaisseur (mm)	Poids (g)	Température de réaction
Température minimale de mise en œuvre	18 °C	70	8085	45 °C
	20 °C	50	5575	30 °C
	23 °C	25	2890	27 °C
	25 °C	15	1730	27 °C
Température maximale de mise en œuvre	28 °C	10	1155	30 °C

CONDITIONNEMENT

- Résine (A), **SikaBiresin® TD150** 1000 kg / 220 kg / 5 kg
- Durcisseur (B), **SikaBiresin® TD150** 950 kg / 200 kg / 2,25 kg

MISE EN OEUVRE

- La température ambiante est le paramètre essentiel pour une coulée réussie du SikaBiresin® TD150. 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 crée une réaction exothermique élevée et la résine durcie peut devenir jaune avec des marques sur le dessus.
- 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 15 à 30 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 appropriée. De l'époxy à prise rapide ou un vernis peuvent être utilisés avant la coulée du SikaBiresin® TD150 pour protéger les surfaces poreuses. Bien les laisser durcir avant de couler le SikaBiresin® TD150
- 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.

CONDITIONS DE STOCKAGE

Durée de vie	<ul style="list-style-type: none">■ Résine (A), SikaBiresin® TD150 12 mois■ Durcisseur (B), SikaBiresin® TD150 12 mois
Température de stockage	<ul style="list-style-type: none">■ Résine (A), SikaBiresin® TD150 15 – 25 °C■ Durcisseur (B), SikaBiresin® TD150 15 – 25 °C
Cristallisation	<ul style="list-style-type: none">■ 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	<ul style="list-style-type: none">■ 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'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. –

Sika Advanced Resins
C/Guardaagullés, 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.jp.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