

# ÜRÜN BİLGİ FÖYÜ

## SikaBiresin® RG56

### ALÇAK BASINÇ RİM SİSTEMİ – PE / PP VE ABS BENZERİ

#### UYGULAMA

- Gövde kapama parçaları üretimi
- Yüksek darbe dayanıklı teknik parçaların üretimi, örneğin araç tuning parçaları
- İnce cidarlı ve karmaşık şekilli parçaların üretimi

#### TEMEL ÖZELLİKLER

- PE / PP ve ABS benzeri
- İyi akışkanlık ve hızlı kürleşme
- Kısa kalıptan çıkartma zamanı
- Yüksek aşınma dayanıklı parça yüzeyi

#### AÇIKLAMA

Malzeme	İki bileşenli poliüretan sistemi
Komponent A	SikaBiresin® RG56, polyol, bej, gri ve siyah
Komponent B	SikaBiresin® RG500, MDI esaslı izosiyanat, kahverengi

#### FİZİKSEL ÖZELLİKLER

Bileşenler		Polyol (A)	Izosiyanat (B)
		SikaBiresin® RG56	SikaBiresin® RG500
Viskozite, 25 °C	mPa.s	~ 2,900	~ 110
Yoğunluk	g/cm <sup>3</sup>	1.06	1.23
Karışım oranı A:B	ağırlıkça	100	80
		Karışım	
Renk		bej / gri / siyah	
Kullanım süresi, oda sıcaklığında	sn	~ 50	
Kalıptan çıkartma, oda sıcaklığında	dk	> 4 - 6	
Donma süresi, oda sıcaklığında	gün	~ 1	

## MEKANİK ÖZELLİKLER

(yaklaşık değerler; uygulama şartları: > 60 °C ısıdaki kalıp ile)

Yoğunluk	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	1.18
Shore sertliği	ISO 868	-	D 82
Elastikiyet modülü	ISO 178	MPa	1,650
Elastikiyet mukavemeti	ISO 178	MPa	67
Gerilme mukavemeti	ISO 527	MPa	45
Kopma uzaması	ISO 527	%	15
Darbe direnci	ISO 179	kJ/m <sup>2</sup>	60

## ISIL VE BELİRGİN ÖZELLİKLER

(yaklaşık değerler; uygulama şartları: > 60 °C ısıdaki kalıp ile)

Isıl dayanım sıcaklığı	ISO 75B	°C	100 / 125*
------------------------	---------	----	------------

\* fırınlama sonrası değerler:  
4 s / 80 °C + 2 s / 120 °C

## AMBALAJ ÇEŞİTLERİ

▪ Polyol (A), <b>SikaBiresin® RG56</b> bej	200 kg / 1,000 kg
▪ Polyol (A), <b>SikaBiresin® RG56</b> gri veya siyah	20 kg / 200 kg
▪ Izosiyanat (B), <b>SikaBiresin® RG500</b>	5 kg / 20 kg / 250 kg

## ÇALIŞMA BİLGİLERİ

- Hammadde ve ortam sıcaklığı en az 18 – 25 °C ve kalıp sıcaklığı da en az 20 – 60 °C aralığında olmalıdır.
- Komponent (A), kullanılmadan önce mutlaka karıştırılmalıdır.
- Uygulama için, işleme uygun iki komponentli karıştırma ve dozajlama makinası kullanılmalıdır.
- Makine, kullanılacak hammaddenin özelliklerine ve dökülecek parçaların hacmine uygun olmalıdır. Statik-Dinamik veya Dinamik karıştırma kafası tavsiye edilir.
- Makinanın A komponenti kazanında mutlaka karıştırıcı bulunmalıdır. Ayrıca, her iki komponent kazanı için ısıtıcı ekipman da tavsiye edilir.
- Her iki komponent kazanı nemden arındırılmış olmalıdır. Bunun için örneğin; silika jel filtreli kazanlar kullanılabilir.
- Tavsiye edilen kalıp ayırıcılar: Sika® Liquid Wax-852 veya Sika® Liquid Spray-872.
- Daha fazla bilgi için, kalıp ayırıcılara ait Ürün Bilgi föylerini inceleyebilirsiniz.
- Üretim sırasında nemsiz ortamda çalışmaya ve kalıpların kuru olmasına dikkat edilmelidir. (Ahşabın nem içeriği, en çok <7 % olmalıdır)
- Kalıp sıcaklığının artması kalıptan çıkartma süresinin kılmasını sağlar.
- Kalıptan çıkartılmış ürünün fırınlanması, en iyi mekanik özelliklerin elde edilmesini sağlayacaktır.
- Parçanın şekli ve ağırlığına bağlı olarak, fırınlama işleminin danışılarak yapılması parça deformasyonunu önlemek için tavsiye edilir.
- Parça yüzeyi, boyanmadan önce, zımparalanmalı veya kumlanmalıdır. Poliüretan esaslı boya tavsiye edilir.

## DEPOLAMA KOŞULLARI

Kullanım Ömrü	<ul style="list-style-type: none"><li>Reçine (A), <b>SikaBiresin® RG56</b> 12 ay</li><li>Sertleştirici (B), <b>SikaBiresin® RG500</b> 12 ay</li></ul>
Depolama Isısı	<ul style="list-style-type: none"><li>Reçine (A), <b>SikaBiresin® RG56</b> 18 – 25 °C</li><li>Sertleştirici (B), <b>SikaBiresin® RG500</b> 18 – 25 °C</li></ul>
Kristalizasyon	<ul style="list-style-type: none"><li>Düşük ısıda uzun süre depolama yüzünden Komponent (B) kristalize olabilir.</li><li>Bu durum, malzemenin en çok 70 °C'de yeterli süre fırınlanması ile kolaylıkla çözülebilir.</li><li>Kullanmadan önce, malzeme ortam sıcaklığına kadar soğumaya bırakılmalıdır.</li></ul>
Açılmış ambalajlar	<ul style="list-style-type: none"><li>Ambalajlar, kullanımdan hemen sonra, nemin hammaddeye nüfuz etmemesi için sıkıca kapatılmalıdır.</li><li>Kalan malzeme mümkün olan en kısa sürede kullanılmalıdır.</li></ul>

## DİĞER BİLGİLER

Bu föyde verilen bilgiler yalnızca genel olarak rehberlik amacıyla sunulmuştur. Belirli uygulamalarla ilgili tavsiye talepleri Tekno Endüstriyel Kim.San.Tic.Ltd.Şti.'ne veya Sika Advanced Resins'e gönderilmelidir. Aşağıdaki yayınların kopyaları istek üzerine temin edilebilir: Malzeme Güvenlik Bilgi Formları

## ÜRÜN İLE İLGİLİ VERİLERİN TEMELİ

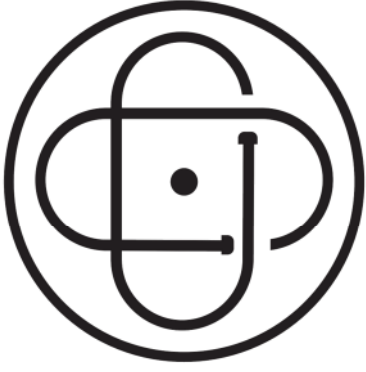
Bu belgede sunulan bütün teknik veriler laboratuvar testlerine dayanmaktadır. Ölçülen gerçek veriler, kontrolümüz dışındaki koşullara bağlı olarak değişebilir.

## SAĞLIK VE GÜVENLİK BİLGİLERİ

Kullanıcılar, kimyasal ürünlerin taşınması, elleçlenmesi, depolanması ve atılması ile ilgili bilgi ve tavsiyeler için fiziksel, ekolojik, toksikolojik ve güvenlikle ilgili diğer verileri içeren Malzeme Güvenlik Bilgi Formlarına (MGBF) başvurabilirler.

## YASAL UYARI

Sika ürünlerinin uygulanması ve nihai kullanımı ile ilgili bilgiler ve özellikle tavsiyeler, iyi niyete bağlı olarak, Sika'nın mevcut bilgi ve deneyimine dayanarak, Sika'nın tavsiyelerine uygun olarak normal şartlar altında düzgün bir şekilde saklandığı, kullanıldığı ve uygulandığı varsayılarak verilmiştir. Uygulamadan, malzeme farklılıklarından, yardımcı girdilerde ve gerçek uygulama ortam koşullarındaki farklılıklar, ürünün satışı veya belirli bir amaca uygunluk ile ilgili herhangi bir garanti veya herhangi bir yasal ilişkili herhangi bir sorumluluk, Sika veya distribütör tarafından verilen herhangi bir yazılı tavsiyeden veya sunulan diğer tavsiyelerden veya bu ürün bilgi föyünden çıkarılamaz. Ürünün kullanıcısı, ürünün yapılacak uygulama ve son ürünün kullanım amacı için uygunluğunu mutlaka test etmelidir. Sika, ürünlerinin özelliklerini değiştirme hakkını saklı tutar. Üçüncü tarafların mülkiyet haklarına uyulmalıdır. Tüm siparişler geçerli satış ve teslimat şartlarımıza bağlı olarak kabul edilir. Kullanıcılar, kopyaları talep üzerine verecek olan ilgili ürün için her zaman yerel Ürün Bilgi Formunun en son sayısına bakmalıdır.



# tekno

**ENDÜSTRİYEL KİMYASALLAR SAN. VE TİC.LTD.ŞTİ.**

**AYDINLI MAH.PATLAYICI MADDELER YOLU BEYOĞLU SAN.SİT.D1 BLOK NO: 24  
34953 TUZLA / İSTANBUL**

**TEL: 0216 397 75 34/35**  
**e-posta : [info@teknoresin.com](mailto:info@teknoresin.com)**

**FAX: 0216 397 39 59**  
**web : [www.teknoresin.com](http://www.teknoresin.com)**