

ÜRÜN BİLGİ FÖYÜ

Biresin® S19**150 °C'A KADAR YÜKSEK ISI MUKAVEMETLİ EPOKSİ JELKOT – SİYAH****UYGULAMA**

- Vakum kalıplarının üretiminde
- Az adet baskı için enjeksiyon kalıplarının, laminasyon kalıplarının ve yapıştırma fişstürlerinin üretiminde

TEMEL ÖZELLİKLER

- 150°C'a kadar yüksek ısı dayanımı
- Kolay sürülebilme
- Yüksek mekanik özellikler

AÇIKLAMA

Malzeme	İki bileşenli epoksi sistem
Komponent A	Biresin® S19 , epoksi reçine, dolgulu, siyah
Komponent B	Biresin® S19 , amin, dolgusuz, amber

FİZİKSEL ÖZELLİKLER

		Recine (A)	Sertleştirici (B)
Bileşenler		Biresin® S19	Biresin® S19
Viskozite, 23 °C	mPa.s	macun	~ 80
Yoğunluk, 23 °C	g/cm ³	1.75	0.92
Karışım oranı A:B	ağırlıkça	100	12
		Karışım	
Renk		siyah	
Viskozite, 23 °C	mPa.s	~ 27,500	
Kullanım süresi, oda sıcaklığı, 500 g	dk	~ 45 - 60	
Jelleşme süresi, oda sıcaklığı	dk	~ 150 - 180	
Kalıp açma süresi, oda sıcaklığı	saat	24 saat oda sıcaklığında bekleme + 80°C'ta fırınlama (fırınlama süresi parça büyüklüğüne bağlı)	

MEKANİK ÖZELLİKLER

(yaklaşık değerler; 160 °C fırınlama sonrası (fırınlama süresi parça büyüklüğüne bağlı))

Yoğunluk	ISO 1183	g/cm ³	1.65
Shore sertliği	ISO 868	-	D 89
Elastikiyet modülü	ISO 178	MPa	6,000
Elastikiyet mukavemeti	ISO 178	MPa	85
Darbe direnci	ISO 179	kJ/m ²	10

ISIL VE BELİRGİN ÖZELLİKLER

(yaklaşık değerler; 160 °C fırınlama sonrası (fırınlama süresi parça büyüklüğüne bağlı))

Isıl dayanım sıcaklığı	ISO 75B	°C	145
Camsılaşma sıcaklığı	ISO 11357	°C	158

AMBALAJ ÇEŞİTLERİ

- | | |
|--|--|
| ▪ Reçine (A), Biresin® S19 | 4 kg |
| ▪ Sertleştirici (B), Biresin® S19 | 6 x 0.48 kg |
| ▪ Kit (AB), Biresin® S19 | Kutu: 6 x 0.5 kg (A) + 6 x 0.06 kg (B) |

ÇALIŞMA BİLGİLERİ

- Malzeme, model ve uygulama ortam sıcaklıkları, en az 18 – 25 °C aralığında olmalıdır.
- Komponent (A) kullanmadan önce mutlaka karıştırılmalıdır.
- 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.
- Poröz yüzeyler, uygulama yapmadan önce iyice düzeltilmelidir.
- Her iki bileşen, spatula veya yavaş dönen bir karıştırıcı yardımı ile belirtilen oranda birbiri ile iyice karıştırılmalıdır.
- Jelkot kalıp yüzeyine kısa ve düzgün kıllara sahip bir fırça yardımı ile eşit kalınlıkta uygulanmalıdır. Düzgün ve boşluksuz bir yüzey elde etmek için; malzemenin tek bir doğrultuda yüzeye sürülmesini tavsiye ederiz.
- Arka katların yapışma problemi ile karşılaşmamak için, jelleşme süresi içinde bir ara kat veya arka kat uygulanması gerekmektedir.
- Jelkotun veya parçanın sıcaklığın, solventlerin ve suyun bozucu etkilerine maruz kalmasına karşı direncini arttırmak için, 1 saat ve 80°C'de ve 2 saat ve 160°C'de bir fırınlama önerilir. Fırınlama yapılırken, sıcaklığın yavaş bir şekilde artırılması ve daha sonra da azaltılması gereklidir.
- 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.
- Nihai parça üzerindeki kalıp ayırıcı artıklarının temizlenmesi için, Sika® Reinigungsmittel-5 tavsiye ediyoruz. Diğer temizleyicilerin kullanılmadan önce denenmesi mutlaka gereklidir.

DEPOLAMA KOŞULLARI

Kullanım Ömrü	▪ Reçine (A), Biresin® S19	12 ay
	▪ Sertleştirici (B), Biresin® S19	12 ay
Depolama Isısı	▪ Reçine (A), Biresin® S19	18 – 25 °C
	▪ Sertleştirici (B), Biresin® S19	18 – 25 °C
Kristalizasyon	▪ Düşük ısıda uzun süre depolama yüzünden Komponent (B) kristalize olabilir.	
	▪ Bu durum, malzemenin en çok 60 - 80 °C'de yeterli süre fırınlanması ile kolaylıkla çözülebilir.	
	▪ Kullanmadan önce, malzeme ortam sıcaklığına kadar soğumaya bırakılmalıdır.	
Açılmış ambalajlar	▪ Ambalajlar, kullanımdan hemen sonra, nemin hammaddeye nüfuz etmemesi için sıkıca kapatılmalıdır.	
	▪ Kalan malzeme mümkün olan en kısa sürede kullanılmalıdır.	

DIĞER 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

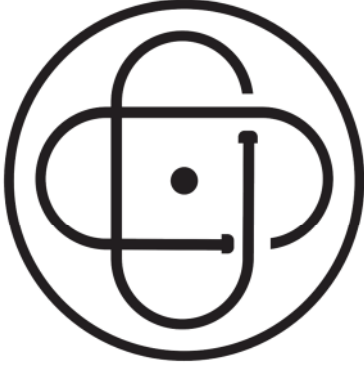
Bu belgede sunulan bütün teknik veriler laboratuvar testlerine dayanmaktadır. Ölçülen gerçek veriler, kontrolümüz dışındaki koşullara bağlı olarak değişebilir.

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 verilecek 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

FAX: 0216 397 39 59
web : www.teknoresin.com