

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

SikaBiresin® F160

Resina fastcast sin carga de curado rápido y buena resistencia a la temperatura.

INFORMACIÓN DE PRODUCTO TÍPICA (FURTHER VALUES SEE SAFETY DATA SHEET)

Propiedades	SikaBiresin® F160 (A)	SikaBiresin® F160 (B)	RZ 30150 / TE Filler
Base química	Poliol, sin carga base MDI.	Isocianato, sin carga, base MDI.	Hidroxido de Aluminio en Polvo.
Color	Beige	Ambar	Blanco
	mezclado	Beige	Beige
Density	0.97 kg/l	1.1 kg/l	2.4 kg/l
	curado	1.08 kg/l	1.67 kg/l ^A
Relación de mezcla	en peso 100 : 100 : (360) ^B		
Viscosity (CQP029-4)	110 mPa·s	60 mPa·s	3000 mPa·s ^A
	mezclado	90 mPa·s	
Pot life (CQP021-4)	200 g	2 min. 20 s.	3 min. 30 s. ^A
Demolding time	10 mm de espesor.	30 minutos	
	40 mm de espesor, con carga.	30 minutos ^A	
Tiempo de curado	a 23 °C	3 días	
Dureza Shore D (CQP023-1 / ISO 868)	75 ^C	82 ^D	
Flexural strength (CQP027-2 / ISO 178)	60 MPa ^C	67 MPa ^D	
Flexural modulus (CQP027-2 / ISO 178)	1300 MPa ^C	5300 MPa ^D	
Resistencia al impacto (ISO 179)	14 kJ/m² ^C	3.6 kJ/m² ^D	
Linear shrinkage (CQP014-5)	1000 x 50 x 10 mm	7.78 mm/m	
	1000 x 50 x 40 mm, con carga	2.5 mm/m ^A	
Glass transition temperature TMA (CQP053-1 / ISO 11359)	110 °C ^C	101 °C ^D	
Vida útil	12 meses	12 meses	24 meses

CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo

^A) Con carga de 360 partes en peso.^C) Post-curado: 16 horas a 70 °C / 100:100:0^B) Con carga de 0 a 360 partes^D) Post-curado: 16 horas a 70 °C / 100:100:360

DESCRIPCIÓN

SikaBiresin® F160 es una resina de poliuretano bicomponente sin carga, apta para piezas pequeñas. Para piezas más grandes, se puede rellenar con RZ 30150 o TE Filler.

VENTAJAS

- Relación de mezcla fácil de usar.
- Sistema de curado rápido.
- Baja viscosidad.
- Buena resistencia a la temperatura después del curado por calor.
- Libre de ftalatos.
- Contenido de carga ajustable.
- Relleno con RZ 30150 / TE Filler para facilitar el mecanizado.
- Cumple con REACH y RoHS.

ÁREAS DE APLICACIÓN

La versión sin relleno de SikaBiresin® F160 está diseñada para el vaciado de modelos pequeños, como negativos, moldes maestros y maquetas. La versión con relleno es adecuada para vaciados de mayor volumen. El relleno reduce la reacción exotérmica y la contracción. Este producto es apto únicamente para usuarios profesionales con experiencia.

METODO DE APLICACIÓN

Preparacion del Soporte

La temperatura del material, del proceso y del molde o modelo maestro debe estar entre 18 °C y 25 °C.

Asegúrese de que el molde o modelo maestro esté limpio, seco y libre de polvo y grasa.

Si la superficie del molde o modelo maestro es porosa, debe sellarse antes de aplicar el desmoldante.

Se recomienda utilizar desmoldantes a base de cera. Para más información sobre el desmoldante Sika, consulte la ficha técnica del producto correspondiente.

PROCESO DE MEZCLADO

Antes de usar, compruebe la homogeneidad y la cristalización del material. Tras un almacenamiento prolongado a baja temperatura, puede producirse la cristalización de los componentes. Este proceso se puede revertir fácilmente calentando el componente afectado a un máximo de 70 °C hasta que desaparezcan los cristales. Deje enfriar a la temperatura de procesamiento requerida antes de usar.

Antes de mezclar, agite bien ambos componentes. Para agitar recipientes grandes, colóquelos sobre una mesa, dele la vuelta con cuidado y muévalos de un lado a otro.

Si no se necesitan rellenos, mezcle ambos componentes en la proporción correcta y mezcle homogéneamente.

Para espesores de colada entre 5 mm y 40 mm, utilice RZ 30150 o TE- Filler para reducir la contracción y la temperatura exotérmica. La cantidad de relleno debe determinarse en función de la aplicación y el espesor de la colada.

En caso de requerir rellenos, divida la cantidad de carga uniformemente y mezcle homogéneamente cada uno de los dos componentes, respetando la proporción de mezcla definida. A continuación, vierta ambos componentes juntos y mezcle homogéneamente. La mezcla puede realizarse con una espátula o un agitador mecánico a ≤ 300 rpm.

En ambos casos, para asegurar una mezcla homogénea y completa, vierta el producto mezclado en otro recipiente y vuelva a mezclar brevemente, teniendo en cuenta la vida útil de la mezcla.

Nota: Ambos recipientes deben cerrarse herméticamente inmediatamente después de su uso para evitar la entrada de humedad.

Una vez abierto, el producto debe utilizarse lo antes posible.

Aplicación

Inmediatamente después de mezclar, vierta el producto en el molde, comenzando por el punto más profundo.

El tiempo de desmoldeo puede variar según el espesor de la pieza fundida y la temperatura ambiente.

Un posterior curado de la pieza desmoldeada puede mejorar las propiedades mecánicas finales.

Dependiendo de la geometría y el peso de la pieza, se recomienda utilizar un conformador durante el postcurado.

CONDICIONES DE ALMACENAJE

Ambos componentes deben conservarse a una temperatura comprendida entre 15 °C y 25 °C en sus envases originales sin abrir.

INFORMACION ADICIONAL

La información aquí contenida se ofrece únicamente como orientación general. El asesoramiento sobre aplicaciones específicas está disponible a solicitud al Departamento Técnico de Sika Industry.

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de seguridad.

PRESENTACION

SikaBiresin® F160 (A)

Botes	1.5 kg
	3 kg
	9 kg

SikaBiresin® F160 (B)

Botes	1.5 kg
	3 kg
	9 kg

RZ 30150 / TE Filler

Saco	25 kg
------	-------

DATOS DE BASE DEL PRODUCTO

Todos los datos técnicos recogidos en esta hoja se basan en ensayos de laboratorio. Las medidas de los datos actuales pueden variar por circunstancias fuera de nuestro control.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD E HIGIENE

Para cualquier información referida a cuestiones de seguridad en el uso, manejo, almacenamiento de este producto y disposición de residuos, los usuarios deben consultar la versión más actualizada de la Hoja de Seguridad del producto, que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y demás cuestiones relacionadas con la seguridad; copias de las cuales se mandarán a quién las solicite, o a través de la página "www.sika.com.mx"

NOTA LEGAL

Esta información y, en particular, las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final del producto, están dadas de buena fe, basadas en el conocimiento actual y la experiencia de Sika de los productos cuando son correctamente almacenados, manejados y aplicados, en situaciones normales, dentro de su vida útil y de acuerdo con las recomendaciones de Sika. En la práctica, las posibles diferencias en los materiales, soportes y condiciones reales en el lugar de aplicación son tales, que no se puede deducir de la información del presente documento, ni de cualquier otra recomendación escrita, ni de consejo alguno ofrecido, ninguna garantía en términos de comercialización o idoneidad para propósitos particulares, ni obligación alguna fuera de cualquier relación legal que pudiera existir. El usuario debe ensayar la conveniencia de los productos para la aplicación y la finalidad deseadas. Sika se reserva el derecho de modificar las propiedades de sus productos. Se reservan los derechos de propiedad de terceras partes. Los pedidos son aceptados en conformidad con los términos de nuestras vigentes Condiciones Generales de Venta y Suministro. Los usuarios deben conocer y utilizar la versión última y actualizada de las Hojas de Datos de Productos, copias de las cuales se mandarán a quién las solicite, o a través de la página "www.sika.com.mx". Asegurar el manejo de cargas de acuerdo a NOM-036-1-STPS-2018.

