

## GLOBALNE ROZWIĄZANIA - LOKALNA OBSŁUGA

Informacje, a w szczególności zalecenia dotyczące działania i końcowego zastosowania produktów SikaAxson są podane w dobrej wierze, przy uwzględnieniu aktualnego stanu wiedzy i doświadczenia SikaAxson i odnoszą się do produktów składowanych, przechowywanych i używanych zgodnie z zaleceniami podanymi przez SikaAxson. Z uwagi na występujące w praktyce zróżnicowanie materiałów, substancji, warunków i sposobu ich używania i umiejscowienia, pozostające całkowicie poza zakresem wpływu SikaAxson, właściwości produktów podane w informacjach, pisemnych zaleceniach i innych wskazówkach udzielonych przez SikaAxson nie mogą być podstawą do przyjęcia odpowiedzialności SikaAxson w przypadku używania produktów niezgodnie z zaleceniami podanymi przez SikaAxson. Użytkownik produktu jest zobowiązany do używania produktu zgodnie z jego przeznaczeniem i zaleceniami podanymi przez firmę SikaAxson. Prawa własności osób trzecich muszą być przestrzegane. Udzielana informacja - porada odnosi się wyłącznie do konkretnego produktu lub produktów i ich konkretnego zastosowania a oparta jest na badaniach laboratoryjnych, które nie zastępują prób praktycznych. W przypadku zmiany warunków zastosowania, takich jak rodzaj podłoża lub innych, zawsze należy zasięgnąć porady służb technicznych SikaAxson jeszcze przed rozpoczęciem stosowania produktów SikaAxson. Informacje i porady udzielone przez SikaAxson nie zwalniają użytkownika produktu od obowiązku wykonania prób w zamierzonym zastosowaniu i celu. Użytkownicy są obowiązani przestrzegać wymagań zawartych w aktualnej Karcie Informacyjnej użytkowanego produktu. Kopie aktualnej Karty Informacyjnej Produktu SikaAxson dostarcza Użytkownikowi na jego żądanie.

### PRZEDSTAWICIEL W POLSCE

**TR SOLUTION Sp. z o.o.**

Komornicka 10, 62-052 Komorniki

Tel. +48 61 284 21 35, +48 730 750 960

E-mail: [biuro@tr-solution.pl](mailto:biuro@tr-solution.pl)

[www.tr-solution.pl](http://www.tr-solution.pl)



Sika Deutschland GmbH - SikaAxson  
IStuttgarter Strasse 139  
D-72574 Bad Urach  
Phone: + 49 (0) 7125 94 04 92  
Fax: + 49 (0) 7125 94 04 01  
Email: [tooling@de.sika.com](mailto:tooling@de.sika.com)  
[www.sikaaxson.com](http://www.sikaaxson.com)

Axson France SAS - SikaAxson  
Z.I. des Béthunes - 15 rue de l'Équerre  
CS 40444 Saint Ouen l'Aumône  
95005 Cergy pontoise Cedex - France  
Phone: +33 (0) 134 40 34 60  
Fax: +33 (0) 134 21 97 87  
Email: [axson@axson.com](mailto:axson@axson.com)  
[www.sikaaxson.com](http://www.sikaaxson.com)



BUILDING TRUST



## SYSTEMY ŻYWIC MODELOWYCH ORAZ NARZĘDZIOWYCH W ODLEWNICTWIE

- bloki modelarskie oraz narzędziowe do frezowania
- dwu-komponentowe systemy do odlewania

Wydanie 10.2017



BUILDING TRUST



# ŻYWICE ODLEWNICZE



## Biresin® U1320 NT:

- Sprawdzony system do seryjnej produkcji rdzeni, skrzynek oraz omodelowania
- Bezpieczna i łatwa w użyciu żywica do ręcznego odlewania bez konieczności wygrzewania produktu
- Możliwe zalewanie rdzennicy o masie ok 100 kg w 12 min.
- Optymalna przyczepność Biresin® U1320 NT na podłożach aluminiowych z podkładem Sika® Aktivator-205



## Biresin® U1419:

- Twardość Shore'a na poziomie 96A zapewnia najwyższą odporność na ścieranie skrzynek rdzeniowych. Szczególnie polecany dla metody odlewania warstwowego/licowania
- Z utwardzaczem Biresin® U1419 czas życia ok. 7 min; świetnie się sprawdza do małych skrzynek rdzeniowych oraz charakteryzuje się szybkim rozformowaniem
- Z utwardzaczem Biresin® U1458 o czasie życia 20 min do odlewania większych skrzynek rdzeniowych

## UR 3490:

- Wyższa twardość Shore'a (67D), dobra wytrzymałość cieplna (TG 100 °C) oraz wysoka odporność na ścieranie
- Żywica dedykowana do zastosowania z płytami modelowymi

## Biresin® L90 und Epopast 400:

- Łatwo przetwarzalna, wzmocniona włóknami szklanymi, pasta epoksydowa o dużej elastyczności i dobrej przyczepności.
- Do lekkich negatywów i narzędzi odlewniczych o wysokiej dokładności wymiarowej.



# FORMY LAMINOWANE

## GC2 070:

- Dobrze rozprzewadzący się żelkot epoksydowy z wysoką odpornością na ścieranie. Do większych modeli odlewniczych w procesie budowania warstwego używany z pastami epoksydowymi (np. Epopast 400)



# FREZOWANIE CNC

## SikaBlock® M600, M700 i Prolab 65:

- Brązowe płyty modelarskie, łatwe w obróbce i dedykowane do niskoseryjnych skrzynek rdzeniowych i narzędzi odlewniczych. Wymienione płyty różnią się gęstością, jakością powierzchni i parametrami mechanicznymi

## SikaBlock® M930:

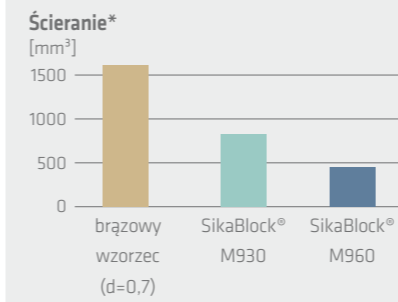
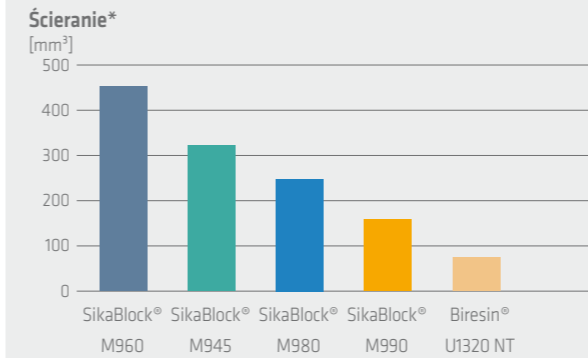
- Stabilne wymiarowo modele odlewnicze i skrzynki rdzeniowe dla pierwszych prototypów
- Odporny na ścieranie, o parametrach między brązowymi płytami modelarskimi (np. SikaBlock® M700), a standardowymi płytami odlewniczymi (np. LAB 920).

## SikaBlock® M945:

- Nowy standard na rynku o wysokiej odporności na ścieranie oraz bardzo dobrych parametrach obróbki CNC

## SikaBlock® M980

- Skrzynki rdzeniowe dla średnich i dużych serii za sprawą wysokiej odporności na ścieranie, odporności na pęcznienie i bardzo niskiej rozszerzalności cieplnej.



\* Standaryzowany test zużycia elastomerów [ISO 4649] - im mniejsza wartość mierzona (ścieranie w mm³), tym wyższa odporność na ścieranie.



## SikaBlock® M990

- Poliuretanowa płyta elastomerowa o wysokiej odporności na ścieranie dla trwałych rdzennic oraz omodelowania



	Produkcja	Symbol	Produkt SikaBlock® / Biresin®	Baza	Master modele, negatywy, rdzenie	Modele odlewnicze, tabliczki modelowe	Skrzynki rdzeniowe	Specyfikacja (zalety)	Odporność na ścieranie (rozformowywanie*)				
									Próba	Prototypy	Małe serie	Seryjna produkcja	
Obróbka mechaniczna płyt SikaBlock®	Frezowanie CNC		M600	PU	●				łatwa obróbka				
			M700 / Prolab 65	PU	●	○	○	wysokiej jakości powierzchnia					
			M930	PU	●	○	○	niski współczynnik rozszerzalności					
			M945	PU	○	●	●	preferowany standardowy arkusz odlewniczy					
			M980	PU	●	●	●	odporność na ścieranie i mały współczynnik rozszerzalności					
			M990	PU	●	●	●	najwyższa odporność na ścieranie					
Dwukomponentowe żywice Epo oraz Biresin® (Produkt A/B)	Żelkot + warstwa szczipna Biresin® LS / LS + 10% włókien szklanych krótkich		GC1 050	EP	●	○			łatwa obróbka				
			GC2 070	EP	●	●	○	bardzo twarda i odporna na ścieranie					
	Odlewanie w masie (proces otwarty)		G26/G26 + wypełniacz TE	PU	●	○			szybkie rozformowanie, wysoce wypełniona				
			G46/G46	PU	●	●	○	łatwa obróbka, grube odlewy					
			G48/G55 + wypełniacz TE	PU	●	●	○	odporna na ścieranie, obrabialna, wysoce wypełniona					
	Licowanie (proces zamknięty)		G26/G26	PU	●	○			szybkie rozformowanie, łatwa obróbka				
			EPO 5019	EP	●	●			odporna na ścieranie, obrabialna, uniwersalna				
			G48/G55	PU	●	●	○		odporna na ścieranie, obrabialna, odporna na uderzenia				
			U1305/U1305	PU	●	●	●		odporna na ścieranie (elastyczne krawędzie uszczelniające)				
			U1419/U1419, /U1458	PU	●	●	●		bardzo odporna na ścieranie, szybkie rozformowanie				
	U1320 NT/U1320 L	PU	●	●	●		bardzo odporna na ścieranie, duże objętości						
	Proces laminowania	Żelkot + warstwa szczipna + zalewanie żywicą		G32/F4 + aluminium gran.	EP	●	●	●	wysoce wypełniona, łatwa obróbka	Odporność na ścieranie nie ma znaczenia, ponieważ nie jest to obszar zastosowania.			
G46/G46 + PVC-granulat				PU	●	●	●	możliwość frezowania, tanie rozwiązanie PU					
G48/G55 + wypełniacz TE				PU	○	●	●	wysokiej jakości zasyпка PU (system odlewania masowego)					
Proces laminowania	Żelkot + warstwa szczipna + ubijanie żywicy		LS/LS + piasek kwarcowy	EP	○	●	●	ekonomiczna kompozycja na tył formy					
			LS/LS + aluminium granulowane	EP	○	●	●	kompozycja na tył formy z dobrą przewodnością ciepła					
Proces laminowania	Żelkot + warstwa szczipna + laminowanie pastą		L90/L90 Epopast 400	EP	●	●	●	wzmocniona włóknami, wymiarowo dokładna, lekka					

● optymalny ○ dopuszczalny

\* ilości rozformowań zawsze zależą od rodzaju aplikacji oraz stosowanych procesów