

プロダクトデータシート

SikaBiresin® TD150 (SikaBiresin® TD150 / TRANSLUX D150)

高い透明性があり、厚物注型に最適なエポキシ注型樹脂

用途

- 透明で耐 UV 性の厚物注型する家具、アート品、装飾品用途(リバーテーブル、封入品、モックアップ、トロフィーなど)

主な特徴

- 高い透明性
- 低粘度
- 自己脱泡性
- 20℃の環境下で 45mm までの厚みを 1 回の注型で可能
- 良好な耐 UV 性能

製品概要

主成分	2 液性エポキシ樹脂
A 剤	SikaBiresin® TD150, エポキシ樹脂, 充填剤無し, 淡青色透明
B 剤	SikaBiresin® TD150, アミン, 充填剤無し, 透明

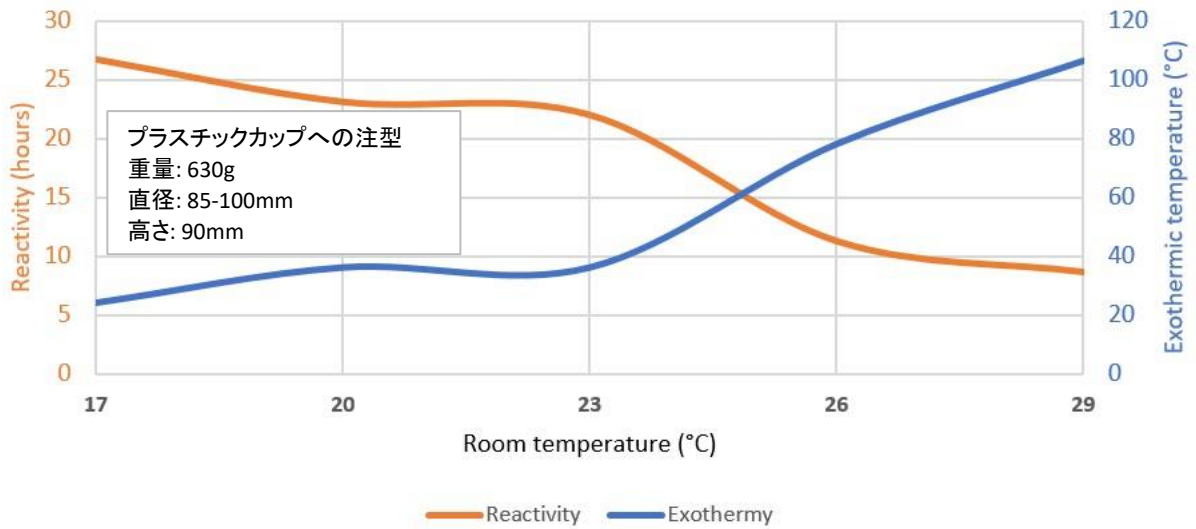
物理的特性

		主剤 (A)	硬化剤 (B)
成分		SikaBiresin® TD150	SikaBiresin® TD150
粘度, 25 °C	mPa.s	~ 500	~ 100
混合比	重量比	100	45
	体積比	100	50
		混合物	
色		透明	
粘度, 25 °C	mPa.s	~ 300	
500 g, 23 °C*での反応性	h	~ 17	
(最大発熱温度)	°C	~ 35	

* 次ページの図を参照してください, プラスチックカップへの 500g 厚み 90mm 注型物の室温による発熱温度の影響。

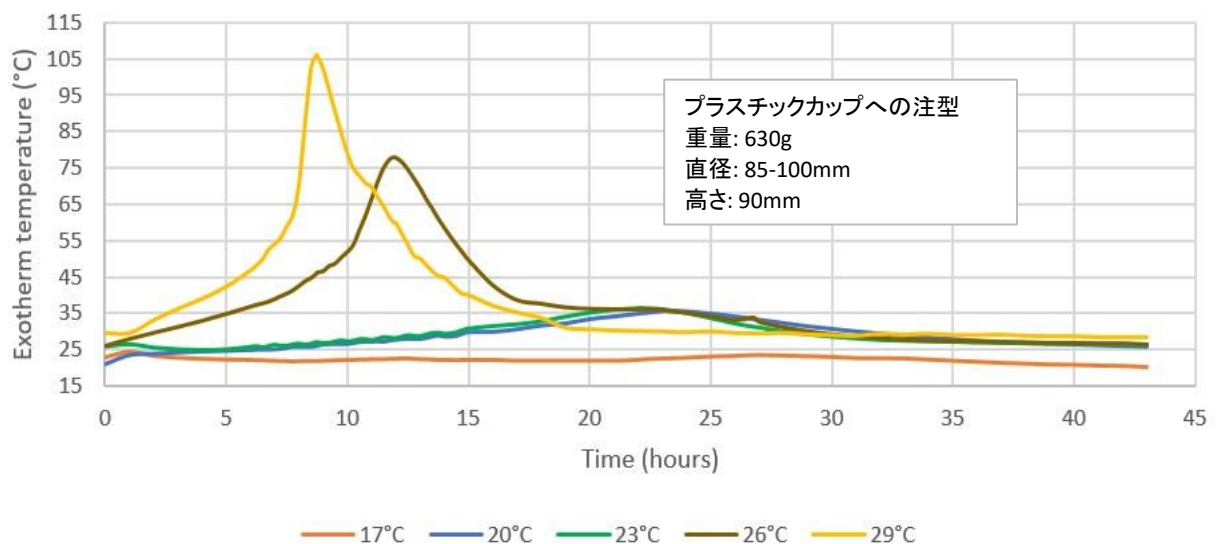
SikaBiresin® TD150

室温での反応性および発熱性



SikaBiresin® TD150

室温での反応性(発熱温度と時間)



機械的及び熱的特性

標準サイズの試料でのおおよその値 / 室温で 7 日間硬化後

ショア硬度	ISO 868	Shore D1	D 80
最大強度時の伸び	ISO 527	%	4,5
曲げ弾性率	ISO 178	MPa	2,100
ガラス転移点温度 (TG)	ISO 11359-2	°C	39
ガラス転移点温度 (TG) 50°C/16 時間でのアフターキュア後	ISO 11359-2	°C	47

固有特性

350 x 300mm プレート状での最大注型厚み	室内温度	厚み (mm)
最低作業可能温度	17 °C	80
	20 °C	45
	23 °C (送風機使用)	70
	23 °C	35-40
	26 °C	30
最高作業可能温度	29°C	25

荷姿

- | | |
|-------------------------------|-------------------------------|
| ■ 主剤 (A), SikaBiresin® TD150 | 1000 kg / 220 kg / 5 kg 内容量 |
| ■ 硬化剤 (B), SikaBiresin® TD150 | 950 kg / 200 kg / 2.25 kg 内容量 |

使用に関する情報

- 室温は SikaBiresin®TD150 の注型を成功させる最も重要な要素です。室温と注型量、硬化速度は相関関係にあります。高い室温によって起こる速硬化は、高い反応熱を生じ、硬化物の黄ばみと表面のうねりの原因となります。
- 4kg 以上の量や 40mm 以上の注型の場合は送風機を使用して発熱温度を冷ますか室内温度を下げることをお勧めします。
- 混合攪拌は手攪拌もしくは電動ミキサーで行ってください。攪拌時は大量の空気の巻込みに注意してください。乳化することは避けてください。
- バケツ等の容器で一次混合された製品を別の新たな容器に移し替えて最終攪拌を行います。混合した容器の壁などの樹脂をよくそぎ落として混ぜてください。自己脱泡の為に注型する前に少なくとも 15 ~ 30 分は混合物を置いてください、もしくは真空脱気を行ってください。
- 長いポットライフと低粘度の為、枠などは隙間なくしっかりと封止してください。ラミネート処理されたクラフトテープは離型性が有り、箱の隅などに使用して樹脂の接着を防ぐ助けになります。
- 液状もしくはペースト WAX でモデルやサポート材との接着を防ぐことも出来ます。木材や多孔質素材は注型前に表面をシールしてください。速硬化のエポキシ樹脂やワニスを使用できますが、シーラーは SikaBiresin®TD150 を注型する前に硬化させておく必要が有ります。
- 注型後の養生時間に残った気泡はホットスチームガンで簡単に取り除けます。(樹脂表面から 15 ~ 20cm の距離を取って、まんべんなく当ててください)
- 表面のサンディングやポリッシングは光沢や平滑な表面を得る為に必要になりますが、樹脂表面の熱が上がらない適切な道具をご使用下さい。水研ぎペーパーをお勧めします。
- 長期による UV 照射の影響によっては光学性能や透明性に変化が起きます。

保管条件

保存期間	■ 主剤 (A), SikaBiresin® TD150	12 ヶ月
	■ 硬化剤 (B), SikaBiresin® TD150	12 ヶ月
保管温度	■ 主剤 (A), SikaBiresin® TD150	15 ~ 25 °C
	■ 硬化剤 (B), SikaBiresin® TD150	15 ~ 25 °C
結晶化	■ 長期の低温下での保存により、A 剤(主剤) が結晶化することがあります。 ■ 結晶化は液全体を十分な時間最大 70°C で温めることで簡単に取り除けます。 ■ 除去後は指定された使用温度まで冷ましてからご使用ください	
開封後	■ 開封後は速やかにしっかりと蓋を閉めて湿気の混入を防いでください。 ■ 残った材料は可能な限り速やかにご使用ください。	

その他情報

上記は一般的な情報です。個々の特別な用途については日本シーカ(株)工業製品本部 技術サービスグループにお問い合わせください。なお、以下の資料はご要望に応じて提供いたします。：安全データシート(SDS)

データについて

このプロダクトデータシートに記載されたすべての技術データは、研究所でのテストを基にしています。実際の測定データは、当社ではコントロールできない環境の相違のために異なる可能性があります。

健康と安全に関する情報

化学製品の安全な運搬・作業・保管・廃棄を行うために、物質、環境、毒性その他の安全性に関する情報が記載された安全データシートの最新版を、必ずご確認ください。

免責事項

シーカ製品の施工および使用に関する推奨その他の情報は、当社の現時点での知識および経験に従ったものであり、通常の条件下で当社の推奨に従い適切に保管・処理・施工されることを前提としております。実際には、材料、接着面、現場の条件がそれぞれ異なるため、ここに記載されている情報、書面による推奨その他のアドバイスは、商品性や特定目的への適合性について保証するものではなく、また法的関係に基づく責任を生じさせるものでもありません。ユーザーは、シーカ製品がユーザーの意図する施工方法および目的に適しているかどうかを、必ず事前に確認してください。当社は、第三者の財産権を尊重し、製品の特性を変更する権利を有します。すべての注文は、当社の最新の販売・納品条件に従って受注します。ユーザーは常に、使用する製品のプロダクトデータシートの最新版をご参照ください。プロダクトデータシートの最新版は、ご請求いただければ当社がご提供いたします。

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'Equerre
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

Sika S.A.U.

Carretera de Madrid a Irún – km 14.5
P.I. Congost 28108 Alcobendas (Madrid) - SPAIN
Phone: +34 93 225 16 20
E-Mail: sar-sales@es.sika.com
Website: www.sikaadvancedresins.es

Sika Italia S.p.A.

Via Luigi Einaudi 6
20068 Peschiera Borromeo (MI) - Italy
Phone: +39 02 54778111
Fax +39 02 54778 119
E-Mail: info@sika.it
Website: www.sika.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: industry@cn.sika.com
Website: www.sika.cn

Sika Ltd.

Akasaka-K-Tower 7F
Moto-Akasaka, Minato-ku
Tokyo · 107-0051 · Japan
Phone: +81 3 6433 2314
Fax: +81 3 6433 2102
E-Mail: advanced-resins@jp.sika.com
Website: www.jpn.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