

SR *GreenCast* 160 / SD 7160



Ist ein Epoxidsystem mit verbesserter UV-Beständigkeit, das für die Herstellung von dekorativen Gegenständen, Flaschenprototypen, Schmuck, Flusstischen („Rivertable“) usw. entwickelt wurde

- Sehr niedrige Reaktivität ermöglicht eine hohe Dicke ohne Änderung der Farboptik.
- Verguss mit hoher Klarheit, guter Lichtdurchlässigkeit.
- Härtet bei Raumtemperatur aus, ggf. Nachhärtung bei 40 bis 80 °C.
- Sehr leicht zu mischen und hervorragend zu entgasen.

		SD 7160
Reaktivität		Langsam
Anfangviskosität (mPa.s)	@ 20 °C	360
	@ 30 °C	250
Topfzeit (500 g)	@ 20 °C	17 h 00
	@ 30 °C	06 h 20
Mischungsverhältnis	nach Gewicht	100 / 42
	nach Volumen	100 / 50
Gelierzzeit	@ 20 °C	52 h 00
	@ 30 °C	28 h 00
entformbar nach	@ 20 °C	56 h 00
	@ 30 °C	84 h 00

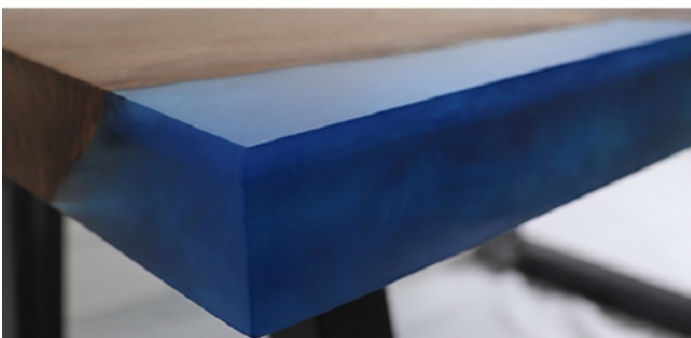
Das Harz **SR GreenCast 160** ist eine der neuesten Innovationen in der biobasierten Chemie. **SR GreenCast 160** Harz wird mit einem hohen Kohlenstoffgehalt pflanzlichen Ursprungs hergestellt. Der biobasierte Kohlenstoffgehalt des Systems wird von einem unabhängigen Labor zertifiziert unter Verwendung von Kohlenstoff-14-Messungen (ASTM D6866 oder XP CEN / TS 16640). Dies ist ein bedeutender technologischer Fortschritt in folgenden Punkten: Klarheit, Farbe, Leistung und Garantie der Verfügbarkeit von Industrietonnagen.

SR GreenCast 160 ist ein Epoxidharz, das bis zu 40 % seiner Molekülstruktur aus rein pflanzlicher Herkunft stammt. Dieser Prozentsatz hängt von der Kohlenstoffquelle ab, die im Epoxidmolekül enthalten ist. Die endgültige Menge des biobasierten Kohlenstoffgehalts der Mischung hängt von der Wahl des Härters ab.

SR GreenCast 160 ist ein Epoxidsystem mit verbesserter UV-Beständigkeit für Produktion von Dekorationsgegenständen, Flaschen-Prototypen, Schmuck, River-Table...

Die sehr niedrige Reaktivität ermöglicht eine hohe Dicke von bis zu 10 cm bei 20 °C.

- Verguss mit hoher Klarheit, guter Helligkeit und Lichtdurchlässigkeit.
- Härtet bei Raumtemperatur aus, ggf. Nachhärtung bei 40 - 80 °C.
- Fast geruchsneutral.
- Sehr leicht zu mischen.
- Ausgezeichnete Entgasung.
- Ausgezeichnete Schlagfestigkeit und Thermoschockverhalten
- Gute UV-Beständigkeit



Epoxidharz SR GreenCast 160

Erscheinungsform		flüssigkeit
Farbe		farblos
Viskosität (mPa.s)	@ 15 °C	790 ± 160
	@ 20 °C	485 ± 100
	@ 25 °C	310 ± 60
	@ 30 °C	210 ± 42
	@ 40 °C	100 ± 20
Dichte	@ 20 °C	1,1700
Brechungsindex	@ 25 °C	1,5353
Bio-basierter Kohlenstoffanteil %		40
Lagerung (Monate)	@ Ta	24

Härter

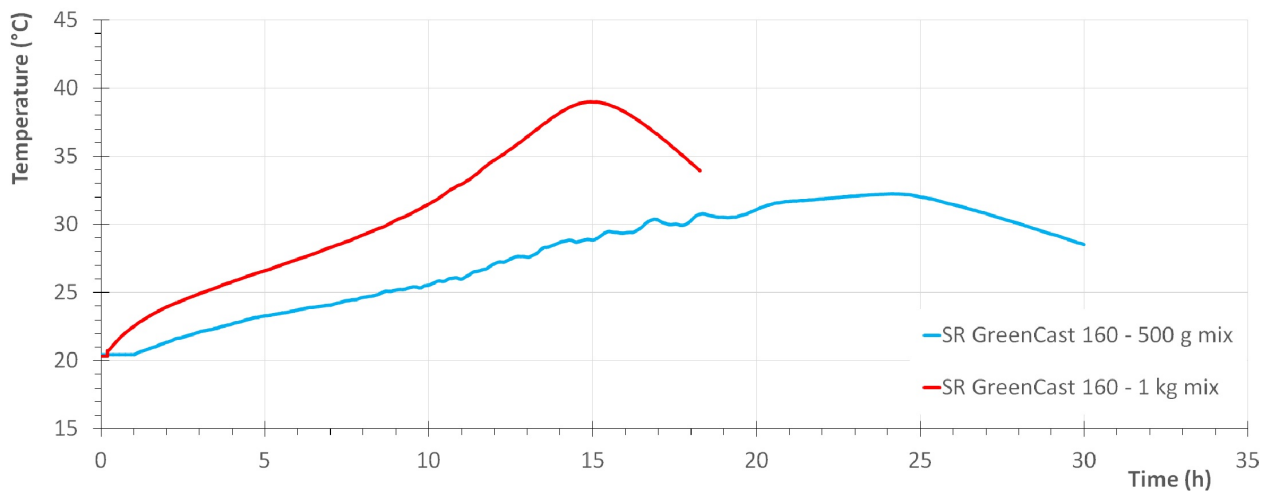
		SD 7160
Erscheinungsform		flüssigkeit
Farbe		farblos
Farbe nach Gardner		≤ 1
Pt/Co Farbindex		≤ 50
Reaktivität		Langsam
Viskosität (mPa.s)	@ 15 °C	180 ± 30
	@ 20 °C	125 ± 20
	@ 25 °C	90 ± 15
	@ 30 °C	70 ± 10
Dichte	@ 20 °C	0,9700
Brechungsindex	@ 25 °C	1,459 ± ,002
Lagerung (Monate)	@ Ta	24

Mischungen SR GreenCast 160 / SD 7160

		SD 7160
Erscheinungsform		flüssigkeit
Farbe		farblos
Mischungsverhältnis		
	nach Gewicht	100 / 42
	nach Volumen	100 / 50
Dichte	@ 20 °C	
Anfangsviskosität (mPa.s)	@ 20 °C	360
PP 50 mm / 10 s ⁻¹	@ 30 °C	250

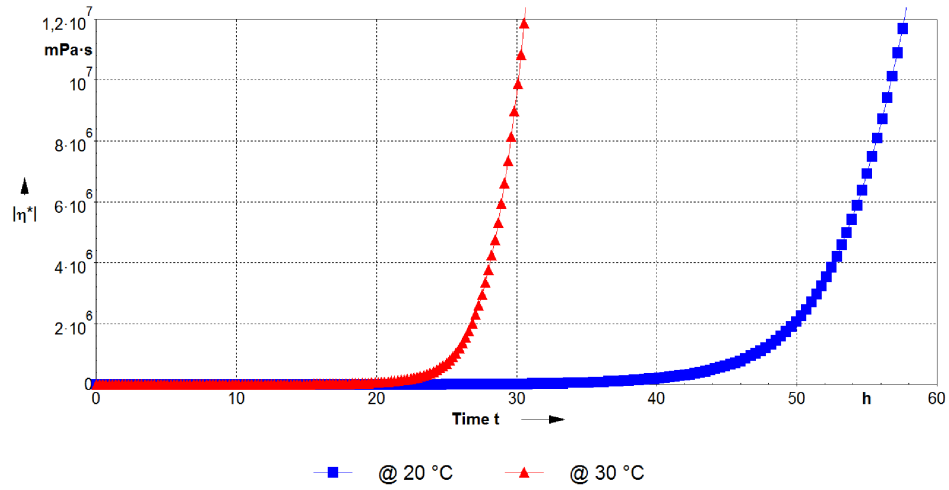
Reaktivität auf 500 g

	20 °C	30 °C	°C
Exotherme Temperatur (°C)	32	54	
Exothermer Peak nach	21 h 00	08 h 03	-
50 °C nach	-	06 h 20	-



Reaktivität auf einem Film von 1 mm Länge

@ 20 & 30 °C



Mechanische Tests

Zug :	NF EN ISO 527-2:2012
Biegung	NF EN ISO 178:2011
Druck	NF EN ISO 604:2004 or NF EN ISO 844:2014 (Schaum Produkt)
Schlagzähigkeit nach Charpy	NF EN ISO 179-1:2010
Scherfestigkeit /Schubfestigkeit	ASTM D732-17 (Punch Tool)
Interlaminare Scherfestigkeit	ASTM D5528-13
Härte (GIC und KIC)	ISO 13586:2000

Wasseraufnahme *Polymerisation in Abhängigkeit von Härtingszyklus, Produktionsprozess, Wiegen, der Zeitspanne vom Verbleib in destilliertem Wasser bei 70 °C/48 h, Wiegen 1 Stunde nach der Wasserbadentnahme*

Thermische Tests Glasübergang TG DSC: NF EN ISO 11357-2:2014 -5°C to 180 °C unter Stickstoffatmosphäre

TG ₁ oder Onset:	1. Scan bei 20 °C/min
TG ₁ max oder Onset:	2. Scan bei 20 °C/min

Glasübergang TG DTMA: *Temperaturanstieg von 0 auf 180 °C @ 2°C/min unter Stickstoffatmosphäre*

NF EN ISO 11357-1:2016	TG onset G'
ASTM D4065-12	TG Peak G''

Physikalische Tests:

Farbe nach Gardner:	NF EN ISO 4630:2016	visuelle Methode
Brechungsindex	NF ISO 280:1999	
Viskosität	NF EN ISO 3219:1994	Rheometer 50 mm Scherung/10 s
Dichte der Flüssigkeit	ISO 2811-1:2016	Pyknometer
Dichte des Festkörpers	NF EN ISO 1183-3:1999	Helium Pyknometer
Dichte des Schaums	NF EN ISO 845:2009	
Gelierzeit	Cross G' G''	Rheometer mit 50 mm Scherung/10 s
Bio basierter Kohlenstoffgehalt	ASTM D6866-16 or XP CEN/TS 16640 April 2014	

TA (UT): *Umgebungstemperatur (20 bis 25 °C)*

Rechtliche Hinweise:

Gültig bei allen von uns oder / und durch SICOMIN EPOXY SYSTEMS zur Verfügung gestellten und auf bestem Wissen und Gewissen beruhenden Informationen (egal, ob mündlicher oder schriftlicher Natur), können wir für deren Richtigkeit keine Haftung übernehmen. Sie wurden nach bestem Wissen aufgrund aktueller Kenntnisse und Produkt-Erfahrungen gemacht, während derer die Materialien unter den von SICOMIN empfohlenen Bedingungen gelagert, gehandhabt oder verarbeitet wurden. Darum weisen wir unsere Kunden darauf hin, dass Sie sich vor endgültiger Anwendung als Verwender der SICOMIN-Produkte und Systeme mittels ausreichender praktischer Tests hinsichtlich der geplanten Prozesse und Anwendungen unbedingt selbst von der Anwendbarkeit überzeugen müssen. Kundenseitig sind Lagerung, Gebrauch, die Anwendung und die Transformation der gelieferten Produkte außerhalb unseres Einflusses und tatsächlich innerhalb Ihrer (Kunden-) Verantwortlichkeit. SICOMIN behält sich das Recht vor, die Eigenschaften seiner Produkte zu verändern. Jegliche technische Daten in diesem Technischen Datenblatt basieren auf Labortests. Aktuell gemessene Daten und Toleranzen können unter Einflüssen, die außerhalb unserer Kontrolle liegen, variieren. Sollten von unserer oder von Herstellerseite her dennoch berechnete Ansprüche erfüllt werden, so bezieht sich deren Erfüllung lediglich auf den Wert der gelieferten und von Ihnen verwendeten Produkte. Der Hersteller wiederum garantiert die ständige Qualitätskontrolle laut seinen allgemeinen Geschäfts- und Lieferbedingungen. Verarbeiter müssen immer das jeweils lokale aktuelle technische Datenblatt beachten, dessen Kopie bei Bedarf übermittelt wird.