

CUBES-BLOCKVERGUSS MIT SikaBiresin® PRODUKTE



Konturnah oder in Blöcken vergossenes Modellgießharz in unterschiedlichen Dichten CPU-HD 1200 bis 1850

Erprobtes **SikaBiresin® PU** wird beim weltweit einzigartigen und patentierten Produktionsverfahren der CUBES GmbH für die Herstellung von formangepassten Rohblöcken vergossen und gewährleistet höchste Bauteilqualität.

- Dichte 1,20 – 1,85 g/cm³
- Bauteilgrößen (3 x 2 x 1,5m) von 100 ltr. bis max. 2.000 ltr. darstellbar
- hervorragendes Preis-Leistungsverhältnis
- einfache staubarme Bearbeitung
- hohe Oberflächengüte
- hohe Abriebfestigkeit und Schlagzähigkeit
- geringer Wärmeausdehnungskoeffizient
- gute Druck- und Kantenfestigkeit
- abgestimmte **SikaBiresin®** Reparaturlösungen wie Kleber und Spachtel

IN COOPERATION
WITH



ANWENDUNGSBEREICHE

- variable Rohlingsdichte von 1,20 bis 1,85 g/cm³
- endkonturnahe Rohlinge für den Formen- und Lehrenbau sowie Modelle, auch mit geringer Wandstärke
- unterer Dichtebereich: Frontschichten für Blechziehwerkzeuge und Gießereimodelle
- mittlerer Dichtebereich: Klopfmodelle, Lehren, Vakuumtiefziehformen, Gießereimodelle, RIM-Werkzeuge

- oberer Dichtebereich: Hinterfüllung und Kerne für Blechziehwerkzeuge und Gießereimodelle, Lehren, RIM-Werkzeuge Serienverguss von Fertigteilen

PRODUKTVORTEILE

- gute Bearbeitbarkeit
- geringe Staubentwicklung
- gute Oberfläche nach Bearbeitung
- sehr feine, geschlossene Oberfläche
- gute Druck- und Biegefestigkeit
- dimensionsstabil u. hohe Kantenfestigkeit

- hohe Abriebfestigkeit und Schlagzähigkeit
- guter Gleitkoeffizient
- Nachträgliche Änderungen sind mit SikaBiresin® Blockmaterialien sehr einfach realisierbar

BESCHREIBUNG

- Basis Polyurethan, opak (ungefüllt, Dichte = 1,20 g/cm³) oder beige (Dichte > 1,30 g/cm³)

Mechanische Eigenschaften (ca. Werte)

			CPU-HD 1200	CPU-HD 1600	CPU-HD 1700	CPU-HD 1850
Dichte	ISO 845	g/cm ³	1,20	1,60	1,70	1,85
Shore-Härte	ISO 868	-	D 84	D 87	D 89	D 89
E-Modul	ISO 178	MPa	2.600	5.900	7.700	9.200
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	105	70	65	60
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	81*	88*	88*	87*
Wärmeformbeständigkeit	ISO75B	°C	79	78	78	77
WAK _{αT}	DIN 53 752	K ⁻¹	80 x 10 ⁻⁶	55 x 10 ⁻⁶	45 x 10 ⁻⁶	40 x 10 ⁻⁶

* bei 10% Stauchung

FAKTEN & VORTEILE



Gogreen

nachhaltiger Prozess mit minimalem Abfall. Keine Hilfsmittel a`la Styroporguss erforderlich



getempert

annähernd spannungsfrei durch nachträgliche Wärmebehandlung



Hohe Qualität

Aus einem Stück – kein Plattenverkleben, hohe optische und mechanische Qualität



Materialersparnis

bis zu 40 % (zu herkömmlichen Verfahren)



Autoklavtauglich

bis 55°C / 7bar (bei Dichte 1,70 und 1,85 g/cm³)



Schnelle Lieferung

ca. 5 Tage Lieferzeit (innerhalb DE und AT)

QUALITÄT

Die Qualitätssicherung ist für uns und auch für Sie als Kunde zentral. Deshalb prüfen wir die chemischen, mechanischen und thermischen Eigenschaften jedes einzelnen Bauteils. Den ausführlichen Prüfbericht übermitteln wir Ihnen mit dem bestellten Formteil.



Chemische Eigenschaften und thermische Stabilität. Mithilfe von DSC-Messungen (Differential Scanning Calorimetry) nehmen wir jedes Bauteil genauestens unter die Lupe.



Für die **Mechanische Qualitätssicherung** setzen wir eine DMA (Dynamisch-Mechanische Analyse) ein. Durch die Messung des Speichermoduls G' können wir auf die Einhaltung der mechanischen Produktparameter schließen.



Konturprüfung (3D). Mit einem 3D-Handscanner erstellen wir das Abbild jedes Formteils als Punktwolke. Durch diesen Abgleich sehen Sie nicht nur die maximale Abweichung unseres Gusses vom berechneten Modell, sondern Sie sehen sogar, wo mit eventuellen Abweichungen zu rechnen ist.

CUBES GmbH

Michael-Walz-Gasse 20
5020 Salzburg - AUSTRIA

Telefon +43 664 1507878
E-Mail office@cubes-gmbh.com
Web www.cubes-gmbh.com