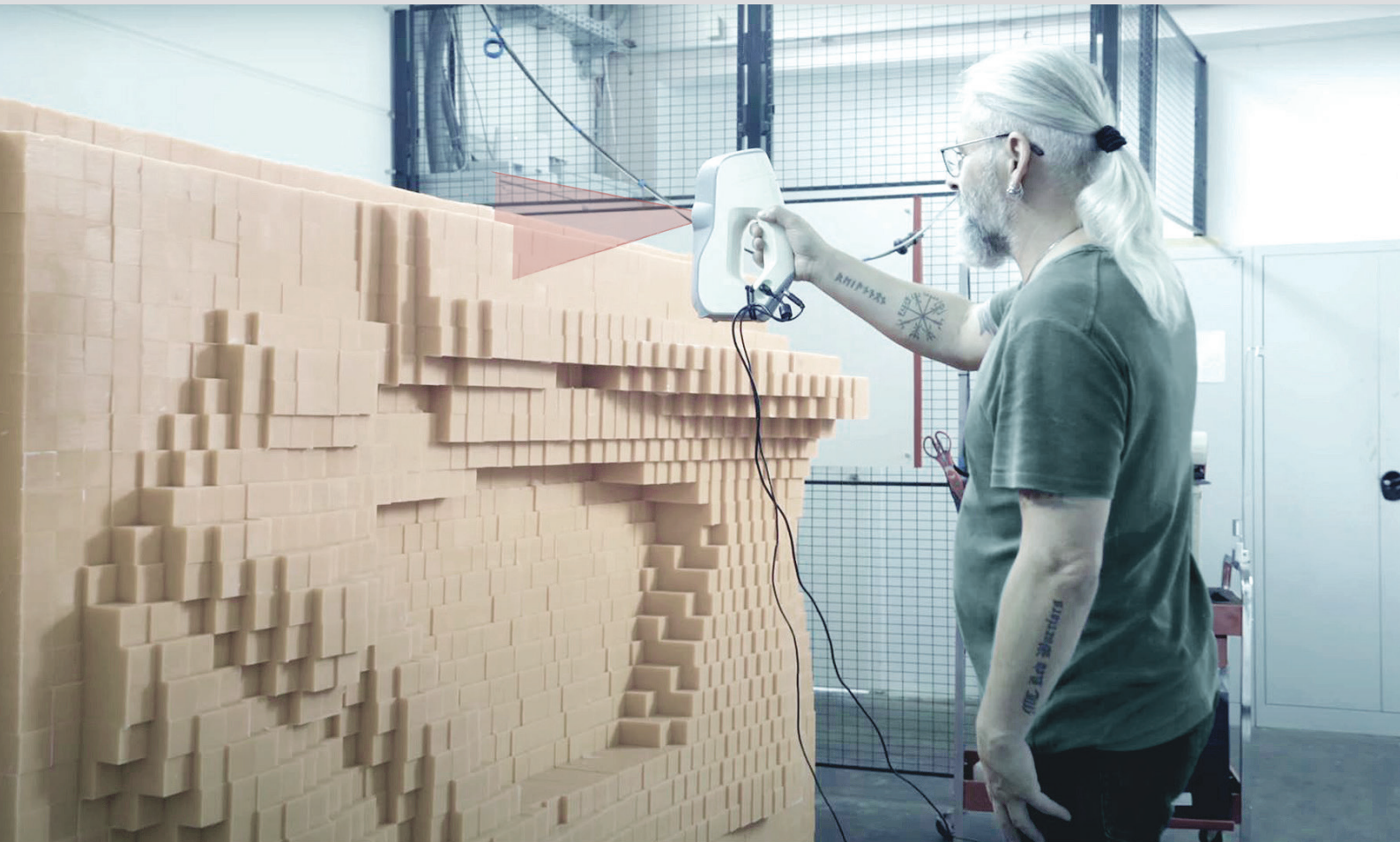


## CUBES-BLOCKVERGUSS MIT SikaBiresin® PRODUKTE



### Konturnah oder in Blöcken vergossenes Modellgießharz in unterschiedlichen Dichten CPU 0800 bis 1600

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 0,80 – 1,60 g/cm<sup>3</sup>
- Bauteilgrößen (3 x 2 x 1,5m) von 100 ltr. bis max. 2.000 ltr. darstellbar
- hervorragendes Preis-Leistungsverhältnis
- einfache staubarme Bearbeitung
- hohe Oberflächengüte
- geringer Wärmeausdehnungskoeffizient
- gute Druck- und Kantenfestigkeit
- abgestimmte **SikaBiresin®** Reparaturlösungen wie Kleber und Spachtel

IN COOPERATION  
WITH



## ANWENDUNGSBEREICHE

- Rohlingsdichte von 0,80 bis 1,60 g/cm<sup>3</sup>
- endkonturnahe Rohlinge für den Formen- und Lehrenbau (auch mit geringer Wandstärke)
- Modellblöcke für Autoklavenwerkzeuge

## PRODUKTVORTEILE

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

- Nachträgliche Änderungen sind mit **SikaBiresin®** Blockmaterialien sehr einfach realisierbar
- gefinischte Oberflächen

## BESCHREIBUNG

- Basis Polyurethan, hellbraun

Mechanische Eigenschaften (ca. Werte)			CPU - LD		CPU - HD	
			CPU - 0800	CPU - 1000	CPU - 1200	CPU - 1600
Dichte	ISO 845	g/cm <sup>3</sup>	0,80	1,00	1,20	1,60
Shore-Härte	ISO 868	-	D 67	D 76	D 84	D 87
E-Modul	ISO 178	MPa	1.300	2.100	2.600	5.900
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	30	50	105	70
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	29*	47*	81*	88*
Wärmeformbeständigkeit	ISO75B	°C	58	65	79	78
WAK <sub>αT</sub>	DIN 53 75:	K <sup>-1</sup>	78 x 10 <sup>-6</sup>	78 x 10 <sup>-6</sup>	80 x 10 <sup>-6</sup>	55 x 10 <sup>-6</sup>

\* bei 10% Stauchung

## FAKTEN & VORTEILE



### Gogreen

nachhaltiger Prozess mit minimalem Abfall. Keine Hilfsmittel an 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 1,60 g/cm<sup>3</sup>)



### 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

Plainbachstraße 10  
5101 Bergheim - AUSTRIA

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