

SICOMIN Epoxidharzsysteme-Übersicht

Laminierharzsysteme

Harz	Härter	Zertifiziert nach	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Eigenschaften	Anwendungen
SR1270	SD4990 SD4999	Germanischer Lloyd	100/35	Epoxidharzsystem zum Laminieren und Kleben. Ohne klassifizierte toxische Bestandteile. Langsamer und schneller Härter – untereinander mischbar für variable Topfzeit von ca. 13 Minuten bis zu 15 Stunden. TG Wert 85°C nach Temperung bei 80°C.	Handlamine, Verklebungen und Formenbau bei Raumtemperatur
SR1500	SD2503 SD2505 SD2507 SD7561		100/30 100/30 100/30 100/33	Standard-Laminiersystem mit verschiedenen Härtertypen für diverse Anwendungen bei Raumtemperatur	Entwickelt für Bootsbau, Luftfahrt, Automobil-Prototypen, Formenbau
SR1620	SD2625 SD2706 SD2624		100/19 100/19 100/27	Hochmodul Laminierharzsystemen mit hohen Klebeeigenschaften. Für Härtung bei Umgebungstemperatur und Nachhärtung bei moderaten Temperaturen	
SR1700	SD2705 SD2706 SD2703 SD7820 SD6131		100/22 100/22 100/31 100/36 100/37	Höchste mechanische Eigenschaften für hochbelastbare Lamine. Hohe chemische Resistenz. Topfzeiten für 500g / 20°C von ca. 30 Minuten bis zu 10 Stunden. Mit Härter SD7820 TG-Wert bis zu 120°C.	Bauteile die höchste mechanische Belastungen erfahren. Formen mit Servicetemperaturen von 120°C
SR1660	SD2630 SD7820		100/31 100/32	Epoxidharzsystem zur Fertigung von Bauteilen mit einer Dauertemperaturbeständigkeit von 120°C und 150°C maximal.	Bauteile und Formen mit höchster Dauertemperaturbeständigkeit.

SR8200	SD8202 SD8203 SD8205 SD8206		100/31	Neue Generation eines Epoxydharzsystems für kleine bis grosse Massenproduktionen. Geringe Toxizität, Härter Phenol und DDM frei. Muss nachgehärtet werden. TG-Wert 90-105°C	
Harz	Härter	Zertifiziert nach	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Eigenschaften	Anwendungen
SR 8200	SD7101 SD7203 SD7204		100/37	Weitere Version des vorgenannten Epoxydharzsystems SR8200. Geringe Toxizität, Härter Phenol und DDM frei. System hat bereits gute Eigenschaften nach Härtung bei Raumtemperatur, sehr gute nach Temperung. TG-Wert 90°C bei Nachtemperung.	
SR8200 TH0,6	SD8202 SD8203 SD8205 SD8206		100/31	Thixotrope Variante des SR8200 zur Anwendung an vertikalen Flächen	
SR8500	SD8605 SD8601	Germanischer Lloyd Lloyd´s Register	100/35	Epoxidharzsystem ohne klassifizierte toxische Bestandteile für vielseitige Composite-Anwendungen. Zwei Härter, stufenlos miteinander mischbar wodurch Topfzeiten zwischen 30 Minuten und 16 Stunden für 500g / 20°C erreicht werden können. Hohe Viskosität, gute mechanische Eigenschaften. TG Wert bis zu 85°C	Sehr vielseitiges Epoxysystem welches die meisten Composite-Anwendungen abdeckt. Handlaminat und Vakuumlaminat kleiner bis sehr grosser Bauteile, vor allem im Bootsbau.
SR8500	SD8202 SD8203		100/31	Epoxidharzsystem ohne klassifizierte toxische Bestandteile für Composite-Anwendungen mit erhöhten Anforderungen an die Temperaturbeständigkeit. Hohe Viskosität, gute mechanische Eigenschaften. Besonders gutes Preis- / Leistungsverhältnis in Bezug auf die hohe Temperaturstabilität. TG Wert bis zu 123°C	Ideal z.B. für den preiswerten Formenbau aus GFK / CFK mit Anforderung an erhöhte Temperaturstabilität.

SR7900ABC			100/110/1-3	3-Komponenten Epoxidharzsystem zur Fertigung von Bauteilen mit einer Dauertemperaturbeständigkeit von 160°C und 200°C maximal.	
-----------	--	--	-------------	--	--

Heisshärtende Epoxidharz-Systeme

Harz	Härter	Zertifiziert nach	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Eigenschaften	Anwendungen
SR8500	SZ8525		100/25	Klar aushärtendes System für industrielle Bauteilfertigung von z.B. Skiern, Surfboards, usw.. Typischer Härtezyklus: 10 Minuten bei 100°C	Industrielle Massenfertigung in Heisspressformen: Sportartikelindustrie (Ski, Snow- / Surfboards, Tennisschläger, ...)
SR8500	SZ8512		100/9	Rötlich aushärtendes System für industrielle Bauteilfertigung von z.B. Skiern, Surfboards, usw.. Typischer Härtezyklus: 10 Minuten bei 100°C	Industrielle Massenfertigung in Heisspressformen: Sportartikelindustrie (Ski, Snow- / Surfboards, Tennisschläger, ...)
SR7900ABC			100/110/1-3	3-Komponenten Epoxidharzsystem zur Fertigung von Bauteilen mit einer Dauertemperaturbeständigkeit von 160°C und 200°C maximal. Härtezyklus bei 95°C: 1-4 Stunden	

Epoxidharzsysteme zur „in house“ Prepreg Fertigung

Harz	Härter	Zertifiziert nach	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Eigenschaften	Anwendungen
------	--------	-------------------	----------------------------------	---------------	-------------

SR121	KTA21		100/21	Prepregs 1 Monat lagerfähig bei Raumtemperatur. Aushärtung startet bei 90°C	Eigenfertigung von Prepregs per Handlaminat oder Imprägniermaschine, welche bei Raumtemperatur gelagert werden können!
SR121	KTA22		100/22	Prepregs 1 Woche lagerfähig bei Raumtemperatur. Aushärtung startet bei 80°C	Eigenfertigung von Prepregs per Handlaminat oder Imprägniermaschine, welche bei Raumtemperatur gelagert werden können!

Klare Epoxidharzsysteme

Harz	Härter	Zertifiziert nach	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Eigenschaften	Anwendungen
SR Glass One	SD GO SD7561		100/39	Klar aushärtendes Standardsystem	
SR Surf Clear	SD SC SD7561		100/38	Klares Epoxidharzsystem mit hohen mechanischen Eigenschaften. Gute UV-Stabilität, polierbar. TG Wert bis 90°C. SD7561 langsamer Härter für SR Surf Clear	Anfertigung von klaren Laminaten bei Surfboards, Modellen, Carbonsichtteilen wie z.B. Motorradverkleidungen

Epoxidharzsysteme für RTM / Infusionsanwendungen

Harz	Härter	Zertifiziert nach	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Eigenschaften	Anwendungen
------	--------	-------------------	----------------------------------	---------------	-------------

SR1710inj	SD8822 SD8824 SD7820	Germanischer Lloyd	100/35 100/23 100/36	Epoxidharzsystem für RTM / Infusionsprozesse. Hohe mechanische Eigenschaften. Niedrige Viskosität von 200 m.Pas bei 20°C. Topfzeit für 500g / 20°C mit SD8822 bis zu 10 Stunden. Mit Härter SD7820 kann eine Dauertemperaturbeständigkeit von 110°C erreicht werden.	
SR8100	SD8822 SD8824	Germanischer Lloyd	100/31 100/22	Epoxidharzsystem für RTM / Infusionsprozesse. Gute mechanische Eigenschaften. Niedrige Viskosität von 165 m.Pas bei 20°C. Topfzeit für 500g / 20°C mit SD8822 bis zu 7 Stunden	

Imprägnierharzsysteme (Risse in Marmor, Stein oder Insektenbefallenes Holz)

Harz	Härter	Zertifiziert nach	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Eigenschaften	Anwendungen
SR8100	SD1085.4 SD1085.7		100/44	Dünnflüssiges Epoxidharzsystem zum Imprägnieren oder Verstärken von porösen Materialien, wie Stein, Marmor, Granit oder Insektenbefallenen Holzständerwerk.	
SR5311	SD1010.3		100/28,5	Sehr dünnflüssiges Harzsystem, Mischviskosität < 100cps	

Feuerbeständige Harzsysteme

Harz	Härter	Zertifiziert nach	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Eigenschaften	Anwendungen
------	--------	-------------------	----------------------------------	---------------	-------------

SR1500i	SD2505		100/17	Selbstverlöschendes Epoxydharzsystem zur Erstellung von Laminaten nach M1	
SR1126	SD8203		100/20	Neue Generation eines selbstverlöschenden Epoxydharzsystems. Intumescent (abschwellend), halogenfrei. Laminate UL94 / V0 geprüft. TG Wert bis 90°C	

Epoxid Klebeharzsysteme

Harz	Härter	Zertifiziert nach	Mischungs- verhältnis nach Gewicht	Eigenschaften	Anwendungen
SR7300 Aerobond	SD7303		100/40	Ungefülltes Klebeharz zum strukturellen Verkleben von Aluminium, Laminaten, Stahl und Holz	Luft- / Raumfahrtindustrie; Ski- / Snowboardherstellung
SR1170	SD4072 SD4075 SD2052 SD2055		2/1	Isobond ist ein gefülltes Epoxy-Klebe-System. Entwickelt für grosse Composite Strukturen. Dieses System ist in dicken Schichten auftragbar. Exzellentes Stehvermögen, gerade an vertikalen Oberflächen. Härter SD407x sind „holzfarben“, Härter SD205x violett.	Hohlkehlenverklebung zwecks struktureller Verklebung zweier Teile, wie beispielsweise zwischen Rumpf und Schott. Verklebung auf Epoxy- oder altem Polyester-Laminat. Ein Zwischenschliff bis auf die Fasern wird hierzu dringend empfohlen.

Epoxidharzsysteme für Holzverarbeitung (Laminieren und Kleben)

Harz	Härter	Zertifiziert nach	Mischungs- verhältnis nach Gewicht	Eigenschaften	Anwendungen
SR5550	SD5502 SD5503 SD5504 SD5505 SD5506		100/29	Allround Laminier- & Klebeharz mit besonders guten Eigenschaften auf Holz. Topfzeiten von 15 Minuten bis 1,5 Stunden für 100g / 20°C	Laminieren und Verkleben von Holz mit Verstärkungsfasern oder untereinander. Mit Härter SD5504 klares beschichten von Holz. Das System kann aber genauso als Laminierharz für Schaum-Composite-Anwendungen verwendet werden.
SR8450	SD8451 SD8453 SD8454		100/45	Eigenschaften wie SR5550. Anwendungsbereich in tropischen Klimaten.	
EP217				Verdünnung für SR5550 / SR8450. Zur Erstimprägnierung von Harthölzern.	

Epoxy-Laminierharz für Trinkwasseranwendung

Harz	Härter	Zertifiziert nach	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Eigenschaften	Anwendungen
SR8500	SD2324		100/67	Klares Laminiersystem, lebensmittelecht für Aquarien, Fisch- & Wassertanks. Eine Nachhärtung bei 40°C ist notwendig um chemische Stabilität zu erreichen.	Erstellung von Wassertanks, Aquarien für tropische Fische, Aquariendekorationen, Springbrunnen

Epoxy-Laminierharz für Treibstofftanks

Harz	Härter	Zertifiziert nach	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Eigenschaften	Anwendungen
SR8500	SD2705		100/20	Laminiersystem, resistent gegen Diesel und verbleites Benzin. Nicht geeignet für unverbleite Kraftstoffe!	

Lösemittelfreie Epoxidharz Beschichtungen

Harz	Härter	Zertifiziert nach	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Eigenschaften	Anwendungen
SR434	SD4341		100/39	Weisse, Epoxidharz-Beschichtung für Schutz- und Schlussanstriche. 100 % Feststoffgehalt, lösemittelfrei, kann in geschlossenen Räumen aufgetragen werden. Exzellente Beständigkeit bei Dauerbenetzung: Ideal für Swimming-Pools, Wassertanks, Innenflächen von Booten, Schutz von Betonflächen, ...	Swimming Pools, Inneneinrichtung von Booten

Schäumende Epoxidharzsysteme (170, 250, 400 & 600 kg/m³)

Harz	Härter	Zertifiziert nach	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Eigenschaften	Anwendungen
PB170	DM02 DM03		100/36 100/31	Erstellung von Epoxy-Zellschäumen mit einem Raumgewicht von ca. 170kg/m ³	Lokale, strukturelle Verstärkungen. Ausschäumen und gleichzeitiges Verkleben von Ruderblättern, Schwertern, usw.
PB250	DM02 DM03		100/36 100/31	Erstellung von Epoxy-Zellschäumen mit einem Raumgewicht von ca. 250kg/m ³	
PB400	DM02 DM03		100/37 100/32	Erstellung von Epoxy-Zellschäumen mit einem Raumgewicht von ca. 400kg/m ³	
PB600	DM02 DM03		100/35 100/30	Erstellung von Epoxy-Zellschäumen mit einem Raumgewicht von ca. 600kg/m ³	
PB500S	DM05		100/40	Spritzbare Version des Epoxy-Zellschaums mit einem Raumgewicht von ca. 500kg/m ³ , zur Verarbeitung mit 2 Komponenten Spritz- / Mischmaschine	Produktion von leichten Sandwichlaminaten

Flexibles Epoxidharzsystem

Harz	Härter	Zertifiziert nach	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Eigenschaften	Anwendungen
SR8150	SD815 B1 SD815 B2 SD815 B3 SD815 B4		100/16 100/19 100/26 100/26	Epoxidharz mit 80 bis 110 % Dehnfähigkeit. Schlagfest bis zu 150 KJ/m ² . 3 Härter mit verschiedener Reaktivität: 25 min bis zu 1 Std. Topfzeit. Je langsamer der Härter desto grösser die Flexibilität.	Bauteile die Vibrationen, Schlägen oder niedrigen Temperaturen ausgesetzt sind Biegsame Lamine: Für Modellautokarosserien, Motorräder, Geländefahrzeuge... Ein- und Vergiessen von Objekten (Entgasung unter Vakuum) Designstücke, Spielzeuge

Epoxidharz Beschleuniger

SA300			0,1 – 1%	Epoxidharz Beschleuniger	
-------	--	--	----------	--------------------------	--

Giessharzsysteme

Harz	Härter	Zertifiziert nach	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Eigenschaften	Anwendungen
SR8500	SD7160 SD1213		100/47	Ungefülltes Giessharzsystem für bis zu 5L Vergussmasse und 5cm Dicke	
SR1500	SD597.20		100/25	Giessharz bis zu 100L Volumen. Muss bei mindestens 80°C nachgehärtet werden.	
SR1690	SD7160		100/49	Sehr klares Giessharzsystem, für Anwendungen mit hohen Anforderungen an die optische Qualität.	
SR CA 85	SD8451 SD8601 SD7160		100/25 100/17,5 100/24	Weisses, gefülltes Giessharz für dicke Vergusschichten. Strukturelles Vergiessen (Verkeilen) möglich. Härtet auch Unterwasser. Gute Feuerbeständigkeit.	
SR CA 90	SD9002		100/20	Mit Kurzglasfasern gefülltes Giessharz für strukturell belastete Vergusschichten.	
SR5311	SD597.20		100/34	Sehr niedrige Viskosität, sehr geringe Exothermie. Dadurch grosse Vergussstücke möglich. Muss bei mindestens 90°C nachgehärtet werden. TG Wert bis zu 98°C,	

Epoxidharzsysteme für feuchte, nasse und Unterwasser-Anwendungen

Harz	Härter	Zertifiziert nach	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Eigenschaften	Anwendungen
SR632	SD7262		100/48	Epoxidharzsystem für schnelles Laminieren bei niedrigen Temperaturen oder Unterwasser.	Kleine Lamine oder Reparaturen bei sehr schlechten klimatischen Bedingungen oder Unterwasser.
SR CA 85	SD8451 SD8601 SD7160		100/25 100/17,5 100/24	Weisses, gefülltes Giessharz für dicke Vergusschichten. Strukturelles Vergiessen (Verkeilen) möglich. Härtet auch Unterwasser. Gute Feuerbeständigkeit.	

Epoxidharzsysteme zum Spachteln und Füllen

Harz	Härter	Füllstoff	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Eigenschaften	Anwendungen
SR1610	SD2613 SD2615	MixFill 30	100/47/120	Harz / Härter + leichter, formulierter Füllstoff Zur Erstellung von dickeren Spachtelmassen bis zu 3cm Stärke pro Auftrag. Besonders gut aufzutragen und schleifbar. SD2613 Standard Härter, SD2615 schneller Härter	
SR1610	SD2613 SD2615	MixFill 10	100/47/40	Harz / Härter + sehr leichter, formulierter Füllstoff Zur Erstellung von abschliessenden, feinen Spachtelschichten bis zu 10mm Stärke pro Auftrag. Besonders gut aufzutragen und schleifbar. SD2613 Standard Härter, SD2615 schneller Härter	
SR1610 T4	SD5203	Bleipulver	100/38/1700-1900	Harz / Härter + Füllstoff zur Erstellung von hochdichten Beschichtungsmassen mit Dichten von 6-7kg / Liter	

Epoxidharz Gelcoats

Harz	Härter	Zertifiziert nach	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Eigenschaften	Anwendungen
SG162 CS	SD2625		100/9,5	Abriebfestes Formenharz mit Tg bis 60°C. Nicht spritzbar - eingestellt für Pinselauftrag.	
SG520	SD5202		100/32	Blaues sehr gut streichbares Formenharz mit Tg bis 60°C. Nicht spritzbar - eingestellt für Pinsel- und Rollerauftrag.	
SG715	SD802		100/24	Epoxy-Gelcoat in weiss oder schwarz erhältlich. Auftrag kann per Pinsel oder Rolle erfolgen. Spritzauftrag ist mit speziellem Spritzverdünner EP960 möglich.	
SG640 GM	SD544.21		100/22	Schwarzes Formenharz für Dauertemperaturen bis 120°C geeignet. Tg1 max. bis 145°C. Auftrag per Pinsel oder Rolle.	
SG530 GM	SD5444		100/27	Schwarzes Formenharz für Dauertemperaturen bis 70°C geeignet. Tg1 max. bis 105°C. Auftrag per Pinsel oder Rolle	