

WEICON Keramik BL



Verschleißschutz | Effizienzsteigerung | Trinkwasserzulassung nach BS 6920

WEICON Keramik BL ist siliciumcarbid- und zirkoniumsilikatgefüllt, bietet eine hohe Chemikalien- und Temperaturbeständigkeit sowie einen extremen Verschleißschutz und eine hohe Abriebfestigkeit. Das Epoxidharz-System eignet sich besonders zum Auskleiden von stark beanspruchten Pumpengehäusen, als Verschleißschutz für Gleitlager, Rutschen, Trichter und Rohre und zur Reparatur von Gussteilen, Ventilen und Gebläseflügeln.

Durch eine Beschichtung mit WEICON Keramik BL, das Oberflächen ein sehr glattes Finish verleiht, wird die Fließgeschwindigkeit von Flüssigkeiten gesteigert und so die Effizienz von Pumpen, Rohren, Ventilen usw. um 5 bis 20 % erhöht.

Das Produkt kann im Maschinen- und Anlagenbau, im Apparatebau sowie in vielen weiteren Bereichen der Industrie zum Einsatz kommen. Verschleißfeste Deckbeschichtung für alle Plastik-Stahl Typen. WEICON Keramik BL eignet sich in Kombination mit einem der anderen WEICON Plastik-Stahl Typen für einen Systemaufbau als Oberflächenfinish zur visuellen Kontrolle.

Charakteristik

| | |
|-----------------------|-------------------------------------|
| Basis | Epoxid |
| Füllstoff | Siliciumcarbid, Zirkoniumsilikat |
| Konsistenz | fließfähig |
| Farbe | blau |
| Mindestlagerfähigkeit | bei Raumtemperatur 36 Mon. |

Verarbeitung

| | |
|------------------------------------|--|
| Verarbeitungstemperatur | +15 °C bis +40 °C |
| Bauteiltemperatur | >3 °C über Taupunkt |
| relative Luftfeuchtigkeit | < 85 % |
| Mischungsverhältnis nach Gewicht | 100:8 |
| Mischungsverhältnis nach Volumen | 100:15 |
| Viskosität der Mischung bei +25 °C | 23.000 mPa·s |
| Dichte der Mischung | 1,9 g/cm ³ |
| Verbrauch | Schichtstärke 1,0 mm 1,9 kg/m ² |
| max. Schichtstärke | je Arbeitsgang 10 mm |

Aushärtung

| | | |
|---------------------------|-------------------------|---------|
| Topfzeit | bei 20 °C, 500 g Ansatz | 55 Min. |
| Schichtfolgezeit | (35 % der Festigkeit) | 5 Std. |
| Mechanisch belastbar nach | (80 % der Festigkeit) | 8 Std. |
| Endhärte | (100 % der Festigkeit) | 12 Std. |
| Schrumpf | | 0,13 % |

Mechanische Eigenschaften

| | |
|---|---|
| - ermittelt nach Aushärtung bei | 24 h RT + 4 h +60 °C |
| Zugfestigkeit | DIN EN ISO 527-2 59 MPa |
| Bruchdehnung (Zug) | DIN EN ISO 527-2 0,9 % |
| E-Modul (Zug) | DIN EN ISO 527-2 7100-7300 MPa |
| Druckfestigkeit | DIN EN ISO 604 116 MPa |
| Biegefestigkeit | DIN EN ISO 178 98 MPa |
| Härte (Shore D) | DIN ISO 7619 90±3 |
| Hafffestigkeit | DIN EN ISO 4624 17 MPa |
| Taber Test | DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 Umdr.) 0,3 g / 0,17 cm ³ |
| Zugscherfestigkeit bei Materialdicke 1,5 mm DIN EN 1465 | |
| Stahl 1.0338 sandgestrahlt | 12 MPa |
| Edelstahl V2A sandgestrahlt | 11 MPa |
| Aluminium sandgestrahlt | 7 MPa |
| Feuerverzinkter Stahl | 4 MPa |

Thermische Kennwerte

| | |
|---------------------------------|---------------------------------|
| Temperaturbeständigkeit | -35 °C bis +180 °C |
| Tg nach Aushärtung bei (DSC) RT | ~ +58 °C |
| Tg nach Tempem (110 °C) | 108 |
| Wärmeformbeständigkeit | DIN EN ISO 75-2 +81 °C |
| Wärmeleitfähigkeit | DIN EN ISO 22007-4 0,55 W/m·K |
| Wärmekapazität | DIN EN ISO 22007-4 0,83 J/(g·K) |

Elektrische Kennwerte

| | |
|---------------------------------|--|
| Durchgangswiderstand magnetisch | DIN EN 62631-3-1 1,95·10 ¹⁴ Ω·m nein |
|---------------------------------|--|

Zulassungen / Richtlinien

| | |
|-----------------------|---------------------------------------|
| ISEGA | LFGB §§ 30&31EG 1935/2004 |
| DNV | DNV rules for classification |
| ISSA-Code | 75.509.19/20 |
| IMPA-Code | 812937/38 |
| Lebensmittelzulassung | ISEGA LFGB EG 1935/2004 BS 6920 |

Hinweis
Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwenden nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.

WEICON Keramik BL

Gebrauchshinweise

Bei der Verarbeitung von WEICON Produkten sind die physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten und Vorschriften in unseren EG-Sicherheitsdatenblättern (www.weicon.de) zu beachten.

Oberflächenvorbehandlung

Die erfolgreiche Verarbeitung von WEICON Keramik BL hängt von der sorgfältigen Vorbereitung der Oberflächen ab. Denn dies ist der wichtigste Faktor für den Gesamterfolg. Staub, Schmutz, Öl, Schmiere, Rost und Feuchtigkeit oder Nässe haben einen negativen Einfluss auf die Haftung. Vor der Verarbeitung von WEICON Keramik BL müssen daher folgende Punkte beachtet werden:

Die Oberflächen müssen frei von jeglichem Öl, Fett, Schmutz, Rost, Oxiden, Farben und sonstigen Fremdkörpern bzw. Rückständen sein. Zum Reinigen und Entfetten empfehlen wir WEICON Sprühreiniger S.

Glatte sowie besonders stark verschmutzte Oberflächen sind zusätzlich durch mechanische Oberflächenvorbehandlungen, wie z. B. durch Schleifen oder vorzugsweise durch Strahlen, zu bearbeiten. Bei einer Bearbeitung durch Strahlen, sollte die Oberfläche möglichst auf einen Reinheitsgrad von SA 2 ½ - „Near White Blast Cleaning“ (gemäß ISO 8501 /1-2, NACE, SSPC, SIS) gebracht werden. Um einen optimalen Rauheitsgrad der Oberfläche von 75 - 100 µm zu erreichen, sollten kantige Einwegstrahlmittel (Aluminiumoxid, Korund) verwendet werden. Durch die Verwendung von Mehrwegstrahlmittel (Schlacke, Glas, Quarz) aber auch durch Eisstrahlen wird die Oberflächenqualität negativ beeinflusst. Die Luft vom Strahlen muss trocken und ölfrei sein.

Metallteile, die mit Meerwasser oder anderen Salzlösungen in Kontakt gekommen sind, sollten zunächst mit VE-Wasser intensiv gespült und nach Möglichkeit über Nacht ruhen gelassen werden, damit alle Salze aus dem Metall herausgelöst werden können. Vor jeder Anwendung von WEICON Keramik BL sollte eine Prüfung auf lösliche Salze nach dem Bresle-Verfahren (DIN EN ISO 8502-6) durchgeführt werden.

Die maximale Menge der auf dem Substrat verbliebenen löslichen Salze sollte nicht mehr als 40 mg/m² betragen. Ein Erhitzen und wiederholtes Strahlen der Oberfläche kann erforderlich sein, um alle löslichen Salze und Feuchtigkeit zu entfernen.

Nach jeder mechanischen Vorbehandlung sollte die Oberfläche nochmals mit WEICON Sprühreiniger S gereinigt und bis zum Auftrag der Beschichtung vor weiteren Verunreinigungen geschützt werden.

Stellen, an denen keine Haftung auf dem Untergrund gewünscht wird, müssen mit silikonfreien Formentrennmittel

behandelt werden. Für glatte Oberflächen empfehlen wir WEICON Formentrennmittel Flüssig F 1000 oder für poröse Oberflächen WEICON Formentrennmittel Wachs P 500 verwenden.

Nach der Oberflächenvorbehandlung sollte möglichst zeitnah (innerhalb einer Stunde) mit dem Auftrag von WEICON Keramik BL begonnen werden, um Oxidation, Blitzrost oder erneute Verschmutzung zu vermeiden.

Mischen

Zuerst das Harz locker aufrühren. Dann Harz und Härter bei 20° C (68° F) mindestens vier Minuten gut und blasenfrei miteinander verrühren. Dazu kann der beigegefügte Verarbeitungsspatel oder ein mechanischer Mischer, wie zum Beispiel der Rührstab Edelstahl, verwendet werden. Bei mechanischen Mischern sollte auf eine niedrige Drehzahl von maximal 500 U/Min. geachtet werden. Die Komponenten sollten so lange miteinander verrührt werden, bis eine homogene Mischung erreicht ist. Das Mischungsverhältnis der beiden Komponenten ist genau einzuhalten, da sonst stark abweichende physikalische Werte entstehen (max. Abweichung +/- 2 %). Es ist immer nur so viel anzumischen, wie innerhalb der Topfzeit von 55 Minuten verarbeitet werden kann. Die angegebene Topfzeit bezieht sich auf einen Materialansatz von 500 g und 20° C (68° F) Materialtemperatur. Bei Mischung größerer Mengen oder höheren Verarbeitungstemperaturen erfolgt eine schnellere Aushärtung, bedingt durch die typische Reaktionswärme von Epoxidharzen.

Auftragen

Wir empfehlen für die Verarbeitung eine Umgebungstemperatur von 20°C (68 °F) bei unter 85 % rel. Luftfeuchte. Die höchste Haftkraft wird erreicht, wenn die zu bearbeitenden Teile vor dem Auftrag auf >35°C (>95°F) erwärmt werden. Mit einem Pinsel WEICON Keramik BL für eine dünne Vorbeschichtung intensiv im Kreuzgang in die Oberfläche einarbeiten, um eine maximale Haftung zu erreichen. Mit Hilfe dieser Technik dringt das Epoxidharz gut in alle Ritzen und Rautiefen ein. Im Anschluss kann direkt der weitere Auftrag mit einem Pinsel oder einer Schaumstoffrolle bis zur gewünschten Schichtstärke erfolgen.

Pro Arbeitsgang lässt sich eine Schicht von ca. 0,25 bis 0,50 mm erreichen. Es ist dabei auf einen gleichmäßigen Auftrag ohne Luftblasen zu achten. Weitere Schichten können jeweils nach ca. 5 Stunden (Schichtfolgezeit) aufgetragen werden.

Aushärtung

Die Endhärte ist nach spätestens 12 Stunden bei 20°C (68°F) erreicht. Bei niedrigeren Temperaturen kann die Aushärtung durch gleichmäßige Wärmezufuhr bis max. 40°C (104°F) mit z.

Hinweis
Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwender nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.

WEICON Middle East L.L.C.
United Arab Emirates
phone +971 4 880 25 05
info@weicon.ae

WEICON Czech Republic s.r.o.
Czech Republic
phone +42 (0) 417 533 013
info@weicon.cz

WEICON GmbH & Co. KG
(Headquarters) Germany
phone +49 (0) 251 9322 0
info@weicon.de

WEICON Romania SRL
Romania
phone +40 (0) 3 65 730 763
office@weicon.com

WEICON South East Asia Pte Ltd
Singapore
Phone (+65) 6710 7671
info@weicon.com.sg

WEICON Colombia S.A.S
Colombia
Phone: +57 314 793 86 06
Email: info@weicon.co

WEICON Inc.
Canada
phone +1 877 620 8889
info@weicon.ca

WEICON Ibérica S.L.
Spain
phone +34 (0) 914 7997 34
info@weicon.es

WEICON Italia S.r.L.
Italy
phone +39 (0) 010 2924 871
info@weicon.it

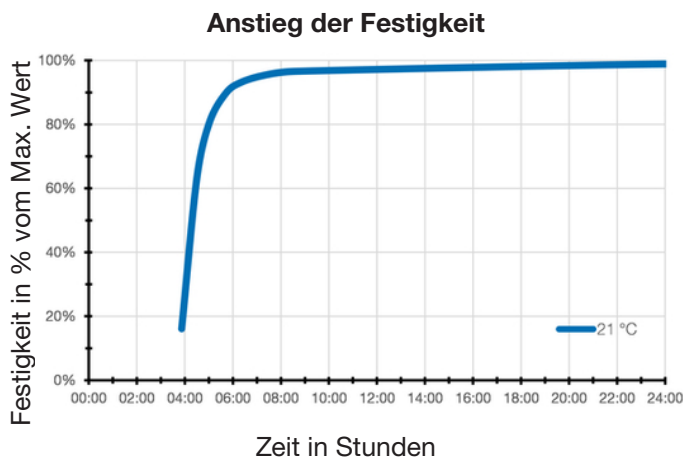
WEICON SA (Pty) Ltd
South Africa
phone +27 (0) 21 709 0088
info@weicon.co.za

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.
Türkiye
Tel.: +90 (0) 212 465 33 65
E-mail: info@weicon.com.tr

WEICON Keramik BL

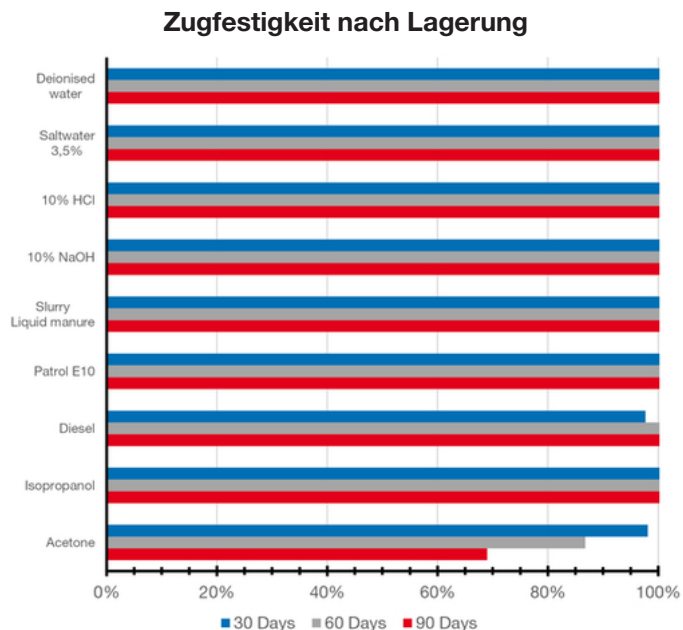
B. Wärmetasche, Heiß- oder Heizlüfter beschleunigt werden. Höhere Temperaturen verkürzen die Aushärtezeit.

Als Faustregel gilt: je +10°C (50°F) Erhöhung über Raumtemperatur (20°C/68°F) verkürzt sich die Aushärtezeit um die Hälfte. Temperaturen unter 16°C (61°F) verlängern die Aushärtezeit, bis ab ca. 5°C (41°F) fast keine Reaktion mehr erfolgt.



Lagerung

WEICON Epoxidharz-Systeme sollten bei Raumtemperatur trocken lagern. Ungeöffnete Gebinde können bei Temperaturen von +18 °C bis +28 °C gelagert werden. Geöffnete Gebinde müssen innerhalb von 6 Monaten verbraucht werden.



Lieferumfang

Verarbeitungsspatel | Gebrauchsanweisung | Handschuhe | Harz & Härter

Zubehör

- 10000147 Sprühreiniger S, 500 ml, transparent
- 10000347 Reiniger S, 5 L, farblos, transparent
- 10024313 Oberflächenreiniger, 400 ml, transparent
- 10025288 Oberflächenreiniger, 5 L, transparent
- 10026647 Formentrennmittel Flüssig F 1000, 250 ml, weiß, milchig
- 10026712 Formentrennmittel Wachs P 500, 150 g
- 10053995 Repair Stick Multi-Purpose, 115 g, altweiß
- 10000913 Glasfaserband, 1 Stück, weiß
- 10010887 Verarbeitungsspatel kurz, 1 Stück
- 10022562 Verarbeitungsspatel lang, 1 Stück
- 10059417 Pinsel 35, kurz, flach, Plastik-Stahl, 1 Stück
- 10001978 Rührstab Edelstahl, 1 Stück
- 10016002 Pump-Sprüher WPS 1500, 1 Stück
- 10002034 Leerkartusche, 1 Stück
- 10039667 Kabelschere No. 35, 1 Stück
- 10045523 Processing Kit, 1 Stück

Empfohlene Hilfsmittel

- | | |
|-----------------------|--------------------|
| Winkelschleifer | PE-Folie 0,2 mm |
| Strahlanlage | Gewebeband |
| Wärmetasche | Pinsel |
| Heiß- oder Heizlüfter | Schaumstoffrolle |
| Glättkelle, Spachtel | Fusselfreie Tücher |

Umrechnungstabelle

- | | |
|---|---|
| $(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$ | Nm x 8,851 = lb·in |
| mm/25,4 = inch | Nm x 0,738 = lb·ft |
| $\mu\text{m}/25,4 = \text{mil}$ | Nm x 141,62 = oz·in |
| N x 0,225 = lb | mPa·s = cP |
| $\text{N}/\text{mm}^2 \times 145 = \text{psi}$ | $\text{N}/\text{cm} \times 0,571 = \text{lb}/\text{in}$ |
| $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$ | $\text{kV}/\text{mm} \times 25,4 = \text{V}/\text{mil}$ |

Erhältliche Gebindegrößen

- 10000093 WEICON Keramik BL, 0,5 kg, blau
- 10005233 WEICON Keramik BL, 2 kg, blau
- 10054394 WEICON Keramik BL, 0,2 kg, blau

Hinweis
Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwender nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.

WEICON Keramik BL

| | WEICON A | WEICON B | WEICON BR | WEICON C | WEICON F | WEICON F2 | WEICON HB 300 | WEICON HT 111 | WEICON SF | WEICON ST | WEICON TI | WEICON UW | WEICON WR2 | WEICON HP | WEICON Fire Safe | WEICON Anti-Static | WEICON Food Grade | WEICON Anti-Haft | WEICON Keramik BL | WEICON GL | WEICON GL-S | WEICON Keramik W | WEICON Keramik HC 220 | WEICON WP | WEICON WR | WEICON CBC |
|---|----------|----------|-----------|----------|----------|-----------|---------------|---------------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------|-----------|------------------|--------------------|-------------------|------------------|-------------------|-----------|-------------|------------------|-----------------------|-----------|-----------|------------|
| Reparatur, Formgebung und Neuaufbau von Metallerosion und -korrosion | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | | | | | | | | | | | | | |
| Klebstoff | | | | x | x | | x | x | | x | | | | x | x | | | | | | | | | | | |
| Verschleiß-, Erosions- und Korrosionsschutz - abriebfeste Beschichtung | | | | | | | | | | | | | | | | x | x | x | x | x | x | x | x | x | | |
| Verguss, Unterfütterung und Spaltausgleich - Vergussmassen Gießen und Injizieren | x | | | | | x | | | | | | | x | | | | | | | | | | | | x | x |

Hier geht es zur Produktdetailseite:



Hinweis
Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwender nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.

WEICON Middle East L.L.C.
United Arab Emirates
phone +971 4 880 25 05
info@weicon.ae

WEICON Czech Republic s.r.o.
Czech Republic
phone +42 (0) 417 533 013
info@weicon.cz

WEICON GmbH & Co. KG
(Headquarters) Germany
phone +49 (0) 251 9322 0
info@weicon.de

WEICON Romania SRL
Romania
phone +40 (0) 3 65 730 763
office@weicon.com

WEICON South East Asia Pte Ltd
Singapore
Phone (+65) 6710 7671
info@weicon.com.sg

WEICON Colombia S.A.S
Colombia
Phone: +57 314 793 86 06
Email: info@weicon.co

WEICON Inc.
Canada
phone +1 877 620 8889
info@weicon.ca

WEICON Ibérica S.L.
Spain
phone +34 (0) 914 7997 34
info@weicon.es

WEICON Italia S.r.L.
Italy
phone +39 (0) 010 2924 871
info@weicon.it

WEICON SA (Pty) Ltd
South Africa
phone +27 (0) 21 709 0088
info@weicon.co.za

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.
Türkiye
Tel.: +90 (0) 212 465 33 65
E-mail: info@weicon.com.tr

WEICON Keramik BL

Chemische Beständigkeit nach der Aushärtung* (Auszug)

| | | | |
|---------------------------------------|---|---|---|
| 1,4-Dioxan | - | Glykol | + |
| Abgase | + | Harnsäure | - |
| Adipinsäure | - | Imprägnieröle | + |
| aliphatische Kohlenwasserstoffe | + | Jodide (K, Na u. a.) | - |
| Ameisensäure >10 % (Methansäure) | - | Kaliumcarbonat (Pottaschelösung) | + |
| Ammoniak wasserfrei 25% | - | Kaliumhydroxid 0-20 % (Ätzkali) | + |
| Anilin | - | Kalkmilch | + |
| aromatische Kohlenwasserstoffe | + | Kresol | - |
| Bariumhydroxid | + | Magnesiumhydroxid | + |
| Benzoessäure | - | Maleinsäure (cis-Ethylendicarbonsäure) | - |
| Benzylalkohol | - | Methanol (Methylalkohol) <85 % | o |
| Benzylchlorid | - | Methylenchlorid | - |
| Borsäure | - | Mineralöle | + |
| Bromide | - | Naphtalin | + |
| Butadien (1,3-) | - | Natriumbicarbonat (Natriumhydrogencarbonat) | + |
| Buttersäure | - | Natriumcarbonat (Soda) | + |
| Butylacetat | o | Natriumchlorid (Speisesalz) | + |
| Butylalkohol | o | Nitrate | - |
| Calciumhydroxid (gelöschter Kalk) | + | Nitrobenzol | - |
| Chloraniline | - | Oele, pflanzliche und tierische | + |
| Chloroform (Trichlormethan) | - | Oxalsäure <25 % (Ethandisäure) | o |
| Chlorschwefelsäure (nass und trocken) | - | Perchloraethylen | - |
| Chlorsilane | - | Petroleum | + |
| Chlorwasser (Schwimmbadkonzentration) | - | Phenol | - |
| Chromate (K, Na u. a.) | - | Phosphorsäure <50 % | + |
| Chromsäure | - | Phthalsäure, Phthalsäureanhydrid | - |
| Cyanide (K, Na u. a.) | - | Salpetersäure <5 % | - |
| Cyclohexanon | - | Schwefeldioxid (feucht und trocken) | - |
| Diethylether | + | Schwefelkohlenstoff | - |
| Erdöl- und Erdölprodukte | + | Schwefelsäure <5 % | + |
| Essigsäure verdünnt <5 % | o | Seifenlösung | + |
| Ethanol <85 % (Ethylalkohol) | o | Terpentin | + |
| Fette, Öle und Wachse | + | Tetrachlorkohlenstoff (Tetrachlormethan) | - |
| Flusssäure | - | Tetralin (Tetrahydronaphthalin) | - |
| Gerbsäure verdünnt <7 % | o | Trichlorethylen | - |
| Glycerin (Trihydroxypropan) | + | Wasserstoffperoxid <30 % (Wasserstoffsuperoxid) | o |

+ = beständig 0 = zeitlich begrenzt - = unbeständig *Die Einlagerung erfolgte bei +20°C Chemikaliertemperatur.

Hinweis
Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwender nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.

WEICON Middle East L.L.C.
United Arab Emirates
phone +971 4 880 25 05
info@weicon.ae

WEICON Czech Republic s.r.o.
Czech Republic
phone +42 (0) 417 533 013
info@weicon.cz

WEICON GmbH & Co. KG
(Headquarters) Germany
phone +49 (0) 251 9322 0
info@weicon.de

WEICON Romania SRL
Romania
phone +40 (0) 3 65 730 763
office@weicon.com

WEICON South East Asia Pte Ltd
Singapore
Phone (+65) 6710 7671
info@weicon.com.sg

WEICON Colombia S.A.S
Colombia
Phone: +57 314 793 86 06
Email: info@weicon.co

WEICON Inc.
Canada
phone +1 877 620 8889
info@weicon.ca

WEICON Ibérica S.L.
Spain
phone +34 (0) 914 7997 34
info@weicon.es

WEICON Italia S.r.L.
Italy
phone +39 (0) 010 2924 871
info@weicon.it

WEICON SA (Pty) Ltd
South Africa
phone +27 (0) 21 709 0088
info@weicon.co.za

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.
Türkiye
Tel.: +90 (0) 212 465 33 65
E-mail: info@weicon.com.tr