

60 min. 4 h

-80°C à +220°C

75 500 07/09

~ +58 °C

#### Systèmes à base de résine époxy

## Métal Plastique

### **WEICON C**



#### rempli d'aluminium | résistance aux températures élevées

WEICON C est un système résine époxyde fluide et résistant à la température, qui convient surtout pour l'utilisation industrielle. L'adhésif est non corrosif, anti-magnétique et durcit sans pratiquement aucun retrait.

WEICON C est particulièrement approprié comme un adhésif pour des applications de grande surface, pour la coulée de moules ainsi que pour la production de dispositifs et outils fixation (par exemple, moulage par injection). Il convient dans la construction d'outils et de moules ainsi que dans de nombreux autres secteurs industriels soumis à des fortes contraintes thermiques.

#### Caractéristiques

base		resine epoxyde
Agent de charge		aluminium
Consistance		fluide
Couleur		gris
Durée minimale de stockage	à température ambiante	24 mois
Mise en œuvre		
Température de mise en œuvre		+15°C à +40°C
Température de la pièce		>3 °C au-dessus du point de rosée
Humidité relative d'air		< 85 %
Rapport de mélange selon poids		100:11
Rapport de mélange selon volume		100:20
Viscosité du mélange	à +25°C	~35.000 mPa·s
Densité du mélange		1,6 g/cm <sup>3</sup>
Dosage	épaisseur de couche 1,0 mm	1,6 kg/m²
Epaisseur de couche max.	Par passage	10 mm

Polymérisation	
Vie en pot	Vie en pot à 20°C, 500g de mélange
Temps de séquence de couches	(35 % de la force)

(80 % de la force) Mise sous contrainte après Dureté finale (100 % de la force) 12 h 0,07 % Rétrécissement

#### Caractéristiques mécaniques

- déterminé après durcissement à		24 h RT + 14 h 120 °C
Résistance à la traction	DIN EN ISO 527-2	50 Mpa
Allongement à la rupture (tension)	DIN EN ISO 527-2	0,9 %
Module E (tension)	DIN EN ISO 527-2	6400-7500 Mpa
Résistance à la compression	DIN EN ISO 604	174 Mpa
Module E (Pression)	DIN EN ISO 604	6200-6700 Mpa
Résistance à la flexion	DIN EN ISO 178	83 Mpa
Dureté (Shore D)	DIN EN ISO 7619	89±3
Force adhésive	DIN EN ISO 4624	25 Mpa
Mesure d'abrasion selon Taber	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 tours)	1,3 g / 0,8 cm <sup>3</sup>

Résistance au cisaillement sous traction à épaisseur de matière de 1,5 mm DIN EN 1465 Acier 1.0338 sablé 15 Mpa Acier inox V2a sablé 16 Mpa Aluminium sablé 8 Mpa Acier galvanisé 6 Mpa

(DSC)

#### Caractéristiques thermiques Résistance à la température

Tg après durcissement à

température ambiante

Température de transition vitreuse (Tg) après recuit (à 120 °C)	(DSC)	+120 °C
Résistance à la déformation à chaud	DIN EN ISO 75-2 (après recuit)	+60 °C/+108 °C*
Coefficient de dilatation thermique	ISO 11359	40·60^-6 K^-1 1/ m·K
Conductibilité thermique	DIN EN ISO 22007-4	0,65 W/m·K
Capacité thermique	DIN EN ISO 22007-4	0,96 J/(g·K)
Caractéristiques électriques		
Résistance intérieure	DIN EN 62631-3-1	2,11·10^14 Ω·m
magnétique		non

#### Agréments / directives

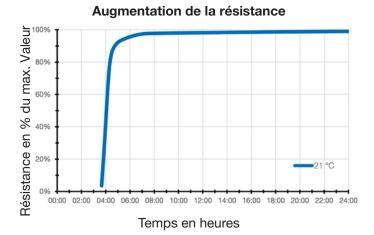
Codo 199A

Oude 100A		13.303.01/00
Code IMPA		812903/04
MIL-Spec	correspond à	MIL-A-47284A

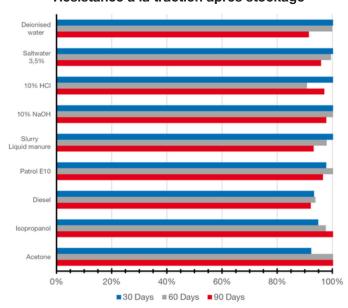
Indication
Toutes les indications et recommandations figurant dans cette fiche technique ne constituent pas des propriétés garanties. Ils reposent sur les résultats de nos recherches et de notre expérience. Ils sont donc sans engagement, étant donné que nous ne pouvons pas être tenus responsables du respect des conditions de mise en œuvre, vu que la situation spécifique d'application chez l'utilisateur ne nous est pas connue. Nous ne pouvons garantir que la haute qualité constante de nos produits. Nous recommandons donc à tout utilisateur de faire lui-même un nombre suffisant d'essais pour déterminer si le produit concerné possède les propriétés requises. Toute prétention en découlant est exclue. L'utilisateur porte l'unique responsabilité pour toute utilisation erronée ou contraire à la destination du produit.

## Métal Plastique

### **WEICON C**



#### Résistance à la traction après stockage



#### Mode d'emploi

Il faut observer les données et les prescriptions physiques, sécuritaires, toxicologiques et écologiques contenues dans nos fiches de sécurité CE (www.weicon.de) lors de la mise en oeuvre des produits WEICON.

#### Préparation de la surface

La réussite de l'application de WEICON C dépend de la préparation minutieuse des surfaces. C'est le facteur le plus important pour la réussite générale. La poussière, la saleté, l'huile, la graisse, la rouille ou l'humidité ont une influence négative sur l'adhésion. Avant de traiter WEICON C, les points suivants doivent donc être respectés : Les zones collées ou réparées doivent être exemptes de toute huile, graisse, saleté, rouille, oxydes, peinture et autres corps étrangers ou résidus. Pour le nettoyage et dégraissage, nous recommandons le WEICON Spray Nettoyant S.

Les surfaces lisses et particulièrement sales doivent être traitées en plus par un prétraitement mécanique de la surface, par exemple par meulage ou de préférence par sablage. Lors du traitement par sablage, la surface doit être amenée à un niveau de pureté de SA 2 1/2 - "Nettoyage par sablage à blanc" (selon ISO 8501/1-2, NACE, SSPC, SIS) si possible. Afin d'obtenir une rugosité de surface optimale de 75 à 100 µm, il convient d'utiliser des supports de sablage anguleux jetables (oxyde d'aluminium, corindon). La qualité de la surface est influencée négativement par l'utilisation de supports de sablage réutilisables (scories, verre, quartz) mais aussi par le sablage à la glace. L'air utilisé pour le sablage doit être sec et exempt d'huile. Les pièces métalliques qui ont été en contact avec l'eau de mer ou d'autres solutions salines doivent d'abord être rincées intensivement à l'eau déionisée et, si possible, laissées au repos pendant la nuit afin que tous les sels puissent être dissous du métal. Avant chaque application de WEICON C, un test pour les sels solubles doit être effectué selon la méthode Bresle (DIN EN ISO 8502-6).

La quantité maximale de sels solubles restant sur le substrat ne doit pas dépasser 40 mg/m². Le chauffage et le sablage répété de la surface peuvent être nécessaires pour éliminer tous les sels solubles et l'humidité.

Après chaque prétraitement mécanique, la surface doit être nettovée à nouveau avec le WEICON Spray Cleaner S et protégée de toute autre contamination jusqu'à ce que le revêtement soit appliqué.

Les zones où aucune adhérence au substrat n'est souhaitée, doivent être traitées avec des agents de démoulage sans silicone. Pour les surfaces lisses, nous recommandons l'agent de démoulage WEICON liquide F 1000 ou, pour les surfaces poreuses, l'agent de démoulage WEICON cire P 500.

Indication
Toutes les indications et recommandations figurant dans cette fiche technique ne constituent pas des propriétés garanties. Ils reposent sur les résultats de nos recherches et de notre expérience. Ils sont donc sans engagement, étant donné que nous ne pouvors pas être tenus responsables du respect des conditions de mise en œuvre, vu que la situation spécifique d'application chez l'utilisateur ne nous est pas connue. Nous ne pouvons garantir que la haute qualité constante de nos produits. Nous recommandons donc à tout utilisateur de faire lui-même un nombre suffisant d'essais pour déterminer si le produit concerné possède les propriétés requises. Toute prétention en découlant est exclue. L'utilisateur porte l'unique responsabilité pour toute utilisation erronée ou contraire à la destination du produit.



## Métal Plastique

## **WEICON C**

Après la préparation de la surface, WEICON C doit être appliqué dès que possible (dans l'heure qui suit) pour éviter l'oxydation, la rouille flash ou un nouvel encrassement.

### Mélanger

Avant d'ajouter le durcisseur, mélanger le plus sojgneusement possible la résine avec les charges en évitant la formation de bulles. Ensuite, mélangez bien la résine et le durcisseur à 20°C (68°F) et remuez bien pendant au moins quatre minutes, sans la formation de bulles. La spatule de traitement fournie ou un mélangeur mécanique, tel qu'un malaxeur en acier inox, peuvent être utilisés à cette fin. Avec les mélangeurs mécaniques, il faut respecter une vitesse de rotation basse de 500 tr/min maximum. Les composants doivent être mélangés entre eux jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène. Le rapport de mélange des deux composants doit être strictement respecté, faute de quoi des valeurs physiques fortement divergentes en résulteront (écart maximal de +/- 2 %). Ne mélangez que ce qui peut être traité pendant la durée de vie en pot de 60 minutes. Les temps indiqués pour la vie en pot se rapportent à une charge d'environ 500g et 20°C (68°F) température de matière. Le mélange de quantités plus importantes ou de températures de traitement plus élevées entraîne un durcissement plus rapide, en raison de la chaleur de réaction typique des résines époxy.





#### **Application**

Pour le traitement, nous recommandons une température ambiante de 20°C (68 °F) avec une humidité relative inférieure à 85%. La force adhésive la plus élevée est obtenue lorsque les pièces à traiter sont chauffées à >35°C (>95°F) avant l'application. Pour un pré-revêtement fin, travaillez intensivement le WEICON C avec la spatule WEICON Flexy ou un pinceau en couche croisée pour obtenir une adhérence maximale. Grâce à cette technique, la résine époxy pénètre bien dans toutes les fissures et les profondeurs de rugosité. Ensuite, la résine époxy peut être appliquée directement à l'épaisseur de couche souhaitée. Il est important de garantir une application uniforme sans bulles d'air.

### **Durcissement**

La dureté finale est obtenue après au plus tard 12 h à 20°C (68°C). A des températures basses, la polymérisation peux être accélérée en appliquant uniformément de la chaleur jusqu'à un maximum de 40°C avec, p.ex. un sac thermique, de l'air chaud ou un ventilateur chauffant. Des températures plus élevées abrègent le temps de durcissement. En règle

générale : pour chaque augmentation de +10° (50°F) par rapport à la température ambiante (20°C / 68°F), le temps de durcissement est réduit de moitié. À températures inférieures à 16°C (61°F), le temps de durcissement est considérablement plus long, jusqu'à ce qu'aucune réaction ne se produise plus à environ 5°C (41°F). Afin d'obtenir une résistance permanente aux températures élevées, le matériau doit être recuit après 48 heures comme décrit ci-dessous : 2 h à +40°C, 2 h à +60°C, 2 h à +80°C, 2 h à +100°C, enfin 14 h à +120°C

#### **Entreposage**

Les systèmes de résine époxy WEICON doivent être stockés à température ambiante et au sec. Les récipients non ouverts peuvent être stockés à des températures comprises entre +18 °C et +28 °C. Les emballages ouverts doivent être utilisés dans les 6 mois.

#### Volume de livraison

Spatule de mise en œuvre | Mode d'emploi | Gants | Résine & durcisseur

#### Accessoires

10000147 10000347 10024313 10025288 10026647 10026171 10053995 10000913 10010887 10022562	Spray Nettoyant S, 500 ml, transparent Nettoyant S, 5 L, incolore, transparent Nettoyant de Surfaces, 400 ml, transparent Nettoyant de Surfaces, 5 L, transparent Lubrifiant de Moules Liquide F 1000, 250 ml, Blanc laiteux Lubrifiant de Moules Cire P 500, 0,5 kg WEICON Repair Stick Multi, 115 g, blanc Ruban de Fibres de Verre, 1 pièce, blanche Spatule pour la mise en oeuvre, 1 pièce Spatule pour la mise en oeuvre, 1 pièce
10010887	Ruban de Fibres de Verre, 1 pièce, blanche Spatule pour la mise en oeuvre, 1 pièce
10022562 10016002 10039667	Spatule pour la mise en oeuvre, 1 pièce Pulvérisateur à Pompe WPS 1500, 1 pièce Cisaille à Câble No. 35, 1 pièce
10045523	Kit de Traitement, 1 pièce

#### Instruments recommandés

Meuleuse d'angle

Usine de sablage

Sac de chaleur

Ventilateur de chauffage

Truelle de lissage, spatule

Film PE 0,2 mm

Bande de tissu

Pinceau

Indication
Toutes les indications et recommandations figurant dans cette fiche technique ne constituent pas des propriétés garanties. Ils reposent sur les résultats de nos recherches et de notre expérience. Ils sont donc sans engagement, étant donné que nous ne pouvons pas être tenus responsables du respect des conditions de mise en œuvre, vu que la situation spécifique d'application chez l'utilisateur ne nous est pas connue. Nous ne pouvons garantir que la haute qualité constante de nos produits. Nous recommandons donc à tout utilisateur de faire lui-même un nombre suffisant d'essais pour déterminer si le produit concerné possède les propriétés requises. Toute prétention en découlant est exclue. L'utilisateur porte l'unique responsabilité pour toute utilisation erronée ou contraire à la destination du produit.



# Métal Plastique

### **WEICON C**

Rouleau en mousse

Des chiffons non pelucheux

Réparer, façonner et reconstruire le métal -

Protection contre l'usure, l'érosion et la corrosion - revêtement résistant à l'abrasion

Injection, support et compensation de l'écart Produits de scellement Moulage et injection

#### Tableau de conversion

 $(^{\circ}C \times 1,8) + 32 = ^{\circ}F$ mm/25,4 = inch $\mu m/25,4 = mil$  $N \times 0.225 = Ib$  $N/mm^2 \times 145 = psi$  $MPa \times 145 = psi$ 

Nm x 8,851 = lb·in  $Nm \times 0.738 = lb \cdot ft$ Nm x 141,62 = oz·in  $mPa \cdot s = cP$  $N/cm \times 0.571 = Ib/in$  $kV/mm \times 25,4 = V/mil$ 

#### **Conditionnements disponibles**

10016157 WEICON C, 0,5 kg, gris 10024170 WEICON C, 2 kg, gris 10051209 WEICON C, 0,2 kg, gris

WEICON A	WEICON B	WEICON BR	WEICON C	WEICON F	WEICON F2	WEICON HB 300	WEICON HT 111	WEICON SF	WEICONST	WEICON TI	WEICON UW	WEICON WR2	WEICON HP	Revêtement Anti-Feu	WEICON Anti-Static	Revêtement Alimentaire	WEICON Revêtement Anti-Adhérent	WEICON Céramique BL	WEICON GL	WEICON GL-S	WEICON Céramique W	WEICON Céramique HC 220	WEICON WP	WEICON WR	WEICON CBC
x	х	х	х	х	х	х	х	х	х	х	х	х													
			х	х		х	х		х				х	х											
															x	x	x	x	x	х	х	x	x		
x					x							x										·		x	х

Cliquez ici pour la page de détail du produit :



Indication
Toutes les indications et recommandations figurant dans cette fiche technique ne constituent pas des propriétés garanties. Ils reposent sur les résultats de nos recherches et de notre expérience. Ils sont donc sans engagement, étant donné que nous ne pouvons pas être tenus responsables du respect des conditions de mise en œuvre, vu que la situation spécifique d'application chez l'utilisateur ne nous est pas connue. Nous ne pouvons garantir que la haute qualifie constante de nos produits. Nous recommandons donc à tout utilisateur de faire lui-même un nombre suffisant d'essais pour déterminer si le produit concerné possède les propriétés requises. Toute prétention en découlant est exclue. L'utilisateur porte l'unique responsabilité pour toute utilisation erronée ou contraire à la destination du produit.



# Métal Plastique

### **WEICON C**

### Résistance chimique après durcissement\* (Extrait)

Les gaz d'échappement	+	Carbonate de potassium (solution de potasse)	+
Acétone	0	Hydroxyde de potassium 0-20 % (potasse caustique)	+
Éther d'éthyle	+	Lait de chaux	+
Alcool éthylique	0	Acide carbolique (phénol)	-
Aéthylbenzène	-	Huile de créosote	-
Alcalins (substances basiques)	+	Acide crésylique	-
Hydrocarbures aliphatiques (dérivés du pétrole)	+	Hydroxyde de magnésium	+
Acide formique >10 % (acide méthanoïque)	-	Acide maléique (acide cis-éthylènedicarboxylique)	+
Ammoniac anhydre 25%	+	Méthanol (alcool méthylique) <85 %.	-
Acétate d'amyle	+	Huile minérale	+
Alcools amyliques	+	Naphtalène	-
Hydrocarbures aromatiques (benzène, toluène, xylène)	+	Naphtène	-
Hydroxyde de baryum	+	Carbonate de sodium (soude)	+
Essence (92-100 octane)	+	Bicarbonate de sodium (hydrogénocarbonate de sodium)	4
Acide bromhydrique < 10 %	+	Chlorure de sodium (sel de table)	+
Acétate de butyle	+	Hydroxyde de sodium >20 % (soude caustique)	C
Alcool butylique	+	Soude caustique	-
Hydroxyde de calcium (chaux éteinte)	+	Mazout de chauffage, diesel	+
Acide chloroacétique	-	Acide oxalique <25 % (acide éthanedioïque)	+
Chloroforme (trichlorométhane)	0	Perchloréthylène	(
Acide chlorosulfurique (humide et sec)	-	Pétrole	-
Eau chlorée (concentration dans les piscines)	+	Huiles végétales et animales	-
Acide chlorhydrique 10-20 %.	+	Acide phosphorique (5%)	-
Bains de chromage	+	Acide phtalique, anhydride phtalique	-
Acide bromique	+	Pétrole brut	-
Carburants diesel	+	Acide nitrique <5 %.	(
Pétrole brut et produits pétroliers	+	Acide chlorhydrique <10 %.	+
Acide acétique dilué <5%	+	Dioxyde de soufre (humide et sec)	-
Éthanol <85 % (alcool éthylique)	+	Disulfure de carbone	-
Graisses, huiles et cires	+	Acide sulfurique <5 %	(
Acide fluorhydrique dilué (acide fluorhydrique)	0	White spirit	-
Acide tannique dilué <7%	+	Tétrachlorure de carbone (tétrachlorométhane)	-
Glycérol (Trihydroxipropane)	+	Tétraline (tétrahydronaphtalène)	(
Ethylène glycol	0	Toluène	-
Acide humique	+	Trichloréthylène	(
Huiles d'imprégnation	+	Peroxyde d'hydrogène <30 % (superoxyde d'hydrogène)	-
Solution d'hydroxyde de potassium	+	Xylène	-

<sup>+ =</sup> résistant 0 = limité dans le temps - = instable \*Le stockage de tous les WEICON Métal Plastique a été effectué à une température chimique de +20°C.

Indication
Toutes les indications et recommandations figurant dans cette fiche technique ne constituent pas des propriétés garanties. Ils reposent sur les résultats de nos recherches et de notre expérience. Ils sont donc sans engagement, étant donné que nous ne pouvons pas être tenus responsables du respect des conditions de mise en œuvre, vu que la situation spécifique d'application chez l'utilisateur ne nous est pas connue. Nous ne pouvons garantir que la haute qualité constante de nos produits. Nous recommandons donc à tout utilisateur de laire lui-même un nombre suffisant d'essais pour déterminer si le produit concerné possède les propriétés requises. Toute prétention en découlant est exclue. L'utilisateur porte l'unique responsabilité pour toute utilisation erronée ou contraire à la destination du produit.