Systèmes à base de résine époxy
Métal Plastique

WEICON CBC



Certifié par ABS | résistant aux vibrations | résistant aux chocs et à la casse

WEICON CBC convient comme support pour les installations difficiles à orienter dans l'industrie et le secteur maritime. Le système certifié « ABS Product Design Assessment » sert à remplacer les pièces d'ajustement, telles que l'acier ou des matières semblables , et assure le contact direct avec les plaques de fondation. Ce système spéciale de résine époxy possède une faible viscosité, une très bonne fluidité et est autonivélant. Sa vie en pot est de 45 minutes et il durcit pratiquement sans retrait. Il offre durablement une grande solidité statique ainsi qu'une résistance élevée au vieillissement. Le système de résine époxy adhère particulièrement bien à l'acier et au béton. Il possède une grande résistance à la pression ainsi qu'à de nombreux agents chimiques, huiles et carburants. Il est résistant aux vibrations et même à la chaleur. En raison de son très faible retrait, les machines et l'équipement restent constantes dans son orientation après la coulée de WEICON CBC.

Caractéristiques

Base		résine époxyde
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		100:21
Rapport de mélange selon volume		100:33
Viscosité du mélange	à +25°C	~32.000 mPa·s
Densité du mélange		1,6 g/cm³
Dosage	épaisseur de couche 1,0 mm	1,6 kg/m²
Epaisseur de couche max.	Par passage	30 mm

Polymérisation

Vie en pot	Vie en pot à 20°C, 500g de mélange	45 min.
Temps de séquence de couches	(35 % de la force)	8 h
Résistance mécanique	(80 % de la force)	12 h
Durcissement final	(100 % de la force)	24 h
Rétrécissement		0,06 %

Caractéristiques mécaniques

- déterminé après durcissement à		24 h RT + 4 h 60 °C
Résistance à la traction	DIN EN ISO 527-2	58 Mpa
Allongement à la rupture (tension)	DIN EN ISO 527-2	2,3 %
Module E (tension)	DIN EN ISO 527-2	3.800-4.700 Mpa
Résistance à la compression	DIN EN ISO 604	80 Mpa
Résistance à la flexion	DIN EN ISO 178	80 MPa
Résistance aux impactes	DIN EN ISO 179-1	10-15 kJ/m²
Dureté (Shore D)	DIN ISO 7619	84±3
Force adhésive	DIN EN ISO 4624	12 Mpa
Mesure d'abrasion selon Taber	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 tours)	1,2 g / 0,8 cm³
Résistance au cisaillement sous traction à épaisseur de matière de 1,5 mm DIN EN 1465		
Acier 1.0338 sablé		16 Mpa
Acier inox V2a sablé		17 Mpa
Aluminium sablé		8 Mpa
Acier galvanisé		12 Mpa

Caractéristiques thermiques

Résistance aux températures		-40°C à +160 °C brièv. jusqu'à +180 °C
Tg après durcissement à température ambiante	(DSC)	~ +50 °C
Température de transition vitreuse (Tg) après recuit (à 120 °C)	(DSC)	~ +75 °C
Résistance à la déformation à chaud	DIN EN ISO 75-2	+62 °C
Conductibilité thermique	DIN EN ISO 22007-4	0,7 W/m·K
Capacité thermique	DIN EN ISO 22007-4	1,17 J/(g·K)

Caractéristiques électriques

Résistance intérieure	DIN EN 62631-3-1	8,4·10^16 Ω·m
magnétique		non

Agréments / directives

American Bureau of Shipping		Product Design Assessment
Code ISSA		75.510.01
Code IMPA		812955/56

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.

WEICON Middle East L.LC.
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
(Headquaters) 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

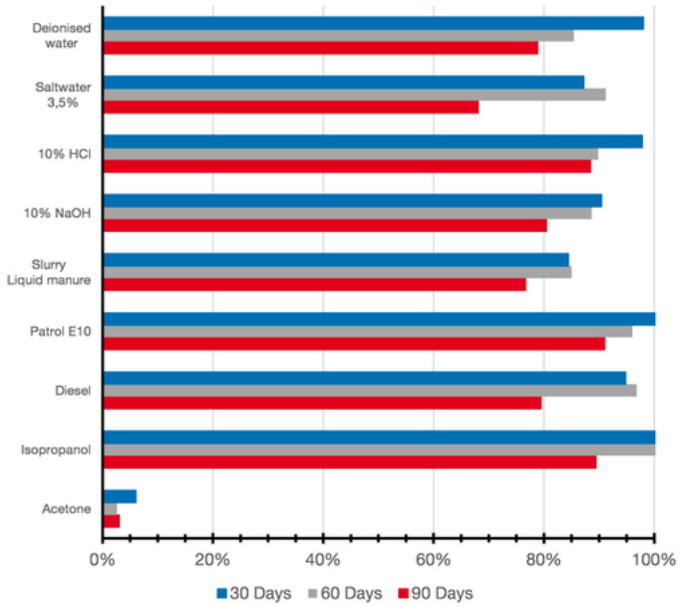
WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.
Türkiye
phone +90 (0) 212 465 33 65
info@weicon.com.tr

Systèmes à base de résine époxy
Métal Plastique

WEICON CBC

Mode d'emploi

Il convient de respecter les données et consignes physiques, de sécurité, toxicologiques et environnementales figurant dans nos fiches de données de sécurité FDS (www.weicon.fr) lors de la mise en œuvre des produits WEICON.



Préparation de la surface

La réussite de l'application de WEICON CBC 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 CBC, les points suivants doivent donc être respectés : Des surfaces de bases (élément de construction et leur base) doivent être propres, sèches et exemptes de graisse. Pour ceci, il faut bien enlever de l'huile, de la saleté, rouille, résidus de béton, lait de béton et peinture. Pour le nettoyage et le dégraissage, nous recommandons WEICON Spray Cleaner S. Le composant résine de WEICON CBC doit être préchauffé à env. +25°C. Des 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 ½ - "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 CBC, 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 nettoyée 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. Après la préparation de la surface, WEICON CBC doit être appliqué dès que possible (dans l'heure qui suit) pour éviter l'oxydation, la rouille flash ou un nouvel encrassement.

Coffrage

Préparez les zones à couler à l'aide du matériel de coffrage préparé conformément au plan de coffrage et préparez-les pour le coulage.

Coffrage 1

Coupez d'abord le matériau de coffrage (mousse) à la bonne taille. La bande de mousse avant doit atteindre la hauteur du bord supérieur de la dalle constitutive.

Coffrage 2

Avant de procéder à l'alignement, enduire d'abord le matériau de coffrage, par exemple des plaques de mousse, d'une graisse de séparation. Si des vis de réglage sont utilisées pour aligner les pièces du système, elles doivent être protégées de la résine de coulée avec de la cire de démoulage après l'alignement, afin que les vis de réglage puissent être desserrées correctement après le durcissement des pièces de montage.

Coffrage 3

Les trous de vis exposés doivent être fermés avec un tuyau en mousse souple. Avant d'insérer les tubes de mousse, il faut également les enduire de cire de démoulage, comme l'agent de démoulage WEICON P 500.

Coffrage 4

Le coffrage est recouvert dans la zone avant d'une plaque de mousse et d'une cornière avec une distance d'au moins 40 mm par rapport à la plaque de base, afin de pouvoir garantir une ventilation complète. WEICON Speed-Flex convient à la fixation de la cornière.

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.

WEICON Middle East L.LC.
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
(Headquaters) 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

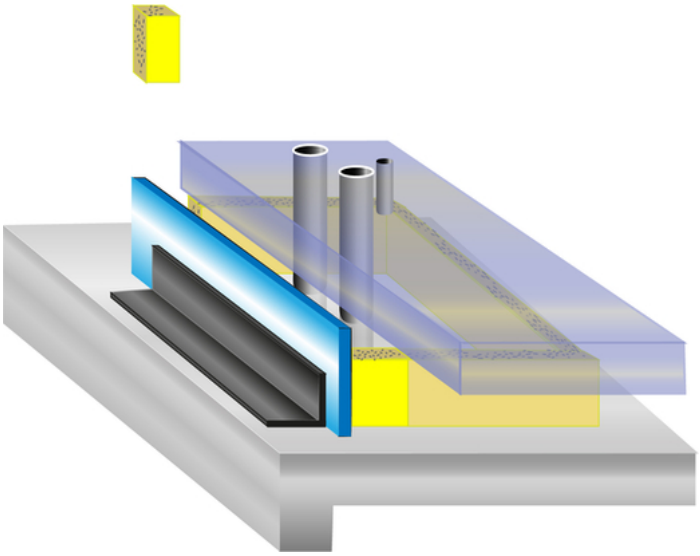
WEICON Italia S.r.L.
Italy
phone +39 (0) 010 2924 871
info@weicon.it

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

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.
Türkiye
phone +90 (0) 212 465 33 65
info@weicon.com.tr

Systèmes à base de résine époxy
Métal Plastique

WEICON CBC

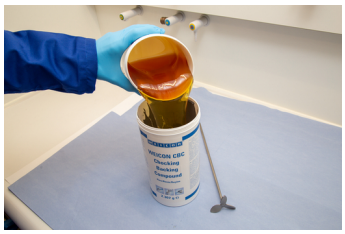


Coffrage 5

Après le coffrage, les petites fissures, crevasses et angles doivent être scellés avec WEICON Speed-Flex. Ensuite, vérifiez toutes les zones pour vous assurer qu'elles sont bien scellées. Si des fuites se produisent après le remplissage avec le CBC, il est très difficile de les colmater par la suite. Lorsque le coffrage a été correctement réalisé selon le plan de coffrage, les préparatifs pour l'injection de la CBC peuvent être effectués.

Mélanger

Avant d'ajouter le durcisseur, mélanger le plus soigneusement possible la résine avec les charges en évitant la formation de bulles. Ensuite, on peut ajouter le durcisseur. Les composants doivent être bien mélangés, sans bulles, pendant au moins quatre minutes avec des mélangeurs mécaniques à une faible vitesse de 300-1000 tr/min pour obtenir un mélange homogène. Attention ! Ne plongez jamais la perceuse avec un agitateur en acier inoxydable dans le bidon de résine lorsqu'elle est allumée ou ne la retirez jamais ! Cela va introduire des bulles d'air dans la masse, ce qui peut ensuite avoir un effet négatif sur les propriétés statiques du produit. Ne mélanger que la quantité applicable durant la vie en pot. Le rapport de mélange en poids spécifié (écart max. +/- 2 %) doit être respecté. La CBC est proposée dans des kit de travail complets avec des quantités adaptées de résine et de durcisseur. Afin d'eviter des erreurs de mélange, il est donc recommandé de toujours mélanger un kit complet. La durée de vie en pot indiquée se réfère à un lot de matériau de 10 kg et à une température de matériau de +20°C. Le mélange de quantités plus importantes permet un durcissement plus rapide en raison de la chaleur de réaction typique des résines époxy. Lorsque la quantité totale est divisée en portions, la durée de vie du pot est prolongée.





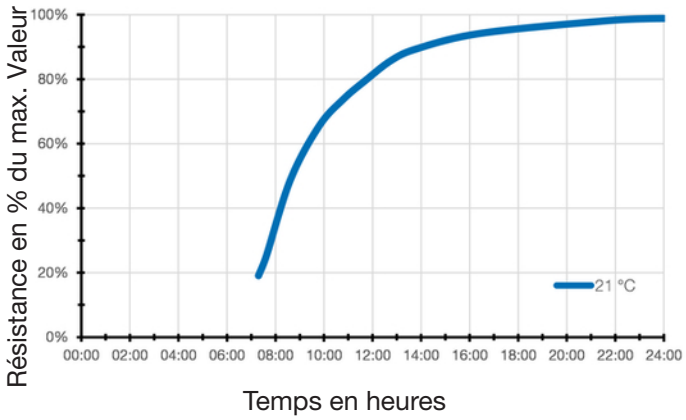
Couler

Traiter immédiatement le coulis soigneusement mélangé. Pour éviter de piéger l'air, maintenez la chute libre aussi basse que possible pendant le versement. Une température ambiante d'au moins +20°C est idéale pour le durcissement et la désaération complète. Les bulles d'air introduites peuvent avoir une influence négative sur les propriétés statiques. Versez la cavité jusqu'à ce qu'un débordement de 15 mm à 20 mm du bord inférieur de la base du composant soit obtenu. Le bouchon à vis de la boîte de durcisseur est adapté pour produire un modèle de réinitialisation.

Durcissement

La mise en œuvre devrait se faire à température ambiante (+20° C), si possible. Des températures plus élevées abrègent la vie en pot et le temps de prise (Règle: chaque augmentation de +10°C par rapport à la température ambiante, abrège de moitié la vie en pot et le temps de prise.) À températures inférieures de +16°C la vie en pot et le temps de prise est considérablement plus long, jusqu'à ce qu'aucune réaction ne se produise à des températures supérieures à environ +5°C. Si la température ambiante est basse, assurez-vous que la température est d'au moins +15°C jusqu'au durcissement complet. Des sources de chauffage sans flamme, telles que des chauffages électriques à ventilateur, doivent être utilisées pour chauffer le composé. Vitesse de durcissement à différentes températures : +15 °C 36 h +20°C : 24 h +25°C : 18 h +30°C : 12 h +35°C : 8 heures

Augmentation de la résistance



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.

WEICON Middle East L.LC.
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
(Headquaters) 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
phone +90 (0) 212 465 33 65
info@weicon.com.tr

Systèmes à base de résine époxy
Métal Plastique

WEICON CBC

Décapage

Après durcissement complet, le coffrage peut être retiré complètement avec précaution. Les boulons peuvent maintenant être réglés et les écrous serrés au couple spécifié (pour sécuriser les boulons, nous recommandons le WEICONLOCK AN 302-72).

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 | Spatule de contour Flexy | Mode d'emploi | Gants | Résine & durcisseur

Accessoires

10000147	Spray Nettoyant S, 500 ml, transparent
10000347	Nettoyant S, 5 L, incolore, transparent
10024313	Nettoyant de Surfaces, 400 ml, transparent
10025288	Nettoyant de Surfaces, 5 L, transparent
10026647	Lubrifiant de Moules Liquide F 1000, 250 ml, Blanc laiteux
10026712	Lubrifiant de Moules Cire P 500, 150 g
10053995	WEICON Repair Stick Multi, 115 g, blanc
10000913	Ruban de Fibres de Verre, 1 pièce, blanc
10010887	Spatule pour la mise en oeuvre courte, 1 pièce
10022562	Spatule pour la mise en oeuvre longue, 1 pièce
10001978	Malaxeur Acier Inox, 1 pièce
10016002	Pulvérisateur à Pompe WPS 1500, 1 pièce
10057667	WEICON Injection Packer Kit, 1 pièce
10057730	Injection packer/ rectangulaire, 1 pièce
10057731	Injection packer/ plat, 1 pièce
10002034	Cartouche vide, 1 pièce
10000441	Pistolet à pression, 1 pièce
10039667	Cisaille à Câble No. 35, 1 pièce
10045523	Kit de Traitement, 1 pièce
10019653	Speed-Flex®, 310 ml, gris

Instruments recommandés

Perceuse

Bande/tube en mousse Cornière en tôle d'acier

Meuleuse d'angle

Usine de sablage

Sac de chaleur

Ventilateur de chauffage

Bande de tissu

Pinceau

Rouleau en mousse

Des chiffons non pelucheux

Tableau de conversion

(°C x 1,8) + 32 = °F	Nm x 8,851 = lb·in
mm/25,4 = inch	Nm x 0,738 = lb·ft
µm/25,4 = mil	Nm x 141,62 = oz·in
N x 0,225 = lb	mPa·s = cP
N/mm^2 x 145 = psi	N/cm x 0,571 = lb/in
MPa x 145 = psi	kV/mm x 25,4 = V/mil

Conditionnements disponibles

10045019	WEICON CBC, 10 kg, gris
10045020	WEICON CBC, 3 kg, gris

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.

WEICON Middle East L.LC.
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
(Headquaters) 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
phone +90 (0) 212 465 33 65
info@weicon.com.tr

Systèmes à base de résine époxy

Métal Plastique

WEICON CBC

	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	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
Réparer, façonner et reconstruire le métal - Érosion + Corrosion	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x													
Adhésif				x	x		x	x		x				x	x											
Protection contre l'usure, l'érosion et la corrosion - revêtement résistant à l'abrasion																x	x	x	x	x	x	x	x	x		
Injection, support et compensation de l'écart - Produits de scellement Moulage et injection	x					x							x												x	x

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 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.

WEICON Middle East L.LC.
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
(Headquaters) 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
phone +90 (0) 212 465 33 65
info@weicon.com.tr

Systèmes à base de résine époxy
Métal Plastique

WEICON CBC

Résistance chimique après durcissement* (Extrait)

1,4-Dioxane	-	Ethylène glycol	+
Les gaz d'échappement	+	Acide urique	-
Acide adipique	-	Huiles d'imprégnation	+
hydrocarbures aliphatiques	+	Iodures (K, Na, etc.)	-
Acide formique >10 % (acide méthanoïque)	-	Carbonate de potassium (solution de potasse)	+
Ammoniac anhydre 25%	-	Hydroxyde de potassium 0-20 % (potasse caustique)	+
Aniline	-	Lait de chaux	+
hydrocarbures aromatiques	+	Crésol	-
Hydroxyde de baryum	+	Hydroxyde de magnésium	+
Acide benzoïque	-	Acide maléique (acide cis-éthylènedicarboxylique)	-
Alcool benzylique	-	Méthanol (alcool méthylique) <85 %.	o
Chlorure de benzyle	-	Chlorure de méthylène	-
Acide borique	-	Huile minérale	+
Bromures	-	Naphtalène	+
Butadiène (1,3-)	-	Bicarbonate de sodium (hydrogénocarbonate de sodium)	+
Acide butyrique	-	Carbonate de sodium (soude)	+
Acétate de butyle	o	Chlorure de sodium (sel de table)	+
Alcool butylique	o	Nitrates	-
Hydroxyde de calcium (chaux éteinte)	+	Nitrobenzène	-
Chloroanilines	-	Huiles végétales et animales	+
Chloroforme (trichlorométhane)	-	Acide oxalique <25 % (acide éthanedioïque)	o
Acide chlorosulfurique (humide et sec)	-	Perchloréthylène	-
Chlorosilanes	-	Pétrole	+
Eau chlorée (concentration dans les piscines)	-	Phénol	-
Chromates (K, Na, etc.)	-	Acide phosphorique (50%)	+
Acide bromique	-	Acide phtalique, anhydride phtalique	-
Cyanures (K, Na, etc.)	-	Acide nitrique <5 %.	-
Cyclohexanone	-	Dioxyde de soufre (humide et sec)	-
Éther diéthylique	+	Disulfure de carbone	-
Pétrole brut et produits pétroliers	+	Acide sulfurique <5 %	+
Acide acétique dilué <5%	o	Solution savonneuse	+
Éthanol <85 % (alcool éthylique)	o	Térébenthine	+
Graisses, huiles et cires	+	Tétrachlorure de carbone (tétrachlorométhane)	-
acide fluorhydrique	-	Tétraline (tétrahydronaphtalène)	-
Acide tannique dilué <7%	o	Trichloréthylène	-
Glycérol (Trihydroxipropane)	+	Peroxyde d'hydrogène <30 % (superoxyde d'hydrogène)	o

+ = 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 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.

WEICON Middle East L.LC.
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
(Headquaters) 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
phone +90 (0) 212 465 33 65
info@weicon.com.tr