

# WEICON CBC



**Certyfikowany przez ABS | odporny na wibracje | odporny na uderzenia**

WEICON CBC służy jako system umożliwiający wytwarzanie precyzyjnych podstaw pod urządzenia, maszyny w zastosowaniach przemysłowych i morskich. Certyfikowany system "ABS Product Design Assessment" służy jako substytut elementów łączących, takich jak stal lub podobne materiały, i zapewnia bezpośredni kontakt z płytami fundamentowymi. WEICON specjalny epoksyd posiada niską lepkość, dzięki czemu łatwo rozprowadza się i samoczynnie poziomuje. Czas otwarty wynosi 30 minut, a utwardzanie przebiega prawie bezskurczowo. Charakteryzuje się trwale wysoką wytrzymałością statyczną i wysoką odpornością na starzenie. System żywic epoksydowych szczególnie bardzo dobrze łączy się z metalami i betonem. Posiada wysoką wytrzymałość na ściskanie i jest odporny na wiele chemikaliów, olejów i paliw. Jest odporny na wibracje, a także temperaturę. Ze względu na bardzo mały skurcz, maszyny i instalacje po wylaniu WEICON CBC zachowują stałą współosiowość.

## Cechy charakterystyczne

|              |           |
|--------------|-----------|
| Baza         | Epoksyd   |
| Wypełniacz   | aluminium |
| Konsystencja | plynny    |
| Barwa        | szary     |

## System żywic epoksydowych Plastyczne Metale

### Przetwarzanie

|                                                     |                                  |
|-----------------------------------------------------|----------------------------------|
| Temperatura użytkowania                             | +15 °C do +40 °C                 |
| Temperatura komponentów                             | > 3 °C powyżej punktu rosy       |
| wilgotność względna powietrza                       | < 85 %                           |
| Stosunek masy mieszanki, waga                       | 100:21                           |
| Stosunek masy mieszanki, ilość                      | 100:33                           |
| Lepkość mieszanki w +25 °C                          | ~32.000 mPa·s                    |
| Gęstość mieszaniny                                  | 1,6 g/cm³                        |
| Zużycie                                             | grubość warstwy 1,0 mm 1,6 kg/m² |
| maksymalna grubość warstwy w jednorazowej aplikacji | 30 mm                            |

### Utwardzanie

|                             |                                  |         |
|-----------------------------|----------------------------------|---------|
| Czas otwarty                | Czas otwarty w 20°C, porcja 500g | 45 min  |
| Czas nakładania warstw      | (Wytrzymałość 35%)               | 8 godz  |
| Wytrzymałość mechaniczna po | (Wytrzymałość 80%)               | 12 godz |
| Wytrzymałość końcowa        | (Wytrzymałość 100%)              | 24 godz |
| Kurczliwość                 |                                  | 0,06 %  |

### Własności mechaniczne

|                             |                                        |                     |
|-----------------------------|----------------------------------------|---------------------|
| - Warunki utwardzania       |                                        | 24 h RT + 4 h 60 °C |
| Wytrzymałość na rozciąganie | DIN EN ISO 527-2                       | 58 MPa              |
| Wydłużenie zrywające        | DIN EN ISO 527-2                       | 2,3 %               |
| Moduł sprężystości          | DIN EN ISO 527-2                       | 3.800-4.700 MPa     |
| Odporność na ciśnienie      | DIN EN ISO 604                         | 80 MPa              |
| Wytrzymałość na zginanie    | DIN EN ISO 178                         | 80 MPa              |
| odporny na uderzenia        | DIN EN ISO 179-1/1eU                   | 10-15 kJ/m²         |
| Twardość (Shore D)          | DIN ISO 7619                           | 84±3                |
| Przyczepność                | DIN EN ISO 4624                        | 12 MPa              |
| Badanie TABER               | DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 obrotów) | 1,2 g / 0,8 cm³     |

Wytrzymałość na ścinanie przy rozciąganiu w zależności od grubości materiału 1,5mm DIN EN 1465

|                                |        |
|--------------------------------|--------|
| Stal 1.0338 piaskowana         | 16 MPa |
| Stal nierdzewna V2A piaskowana | 17 MPa |
| Aluminium piakowany            | 8 MPa  |
| stal ogniowo ocynkowana        | 12 MPa |

### Parametry cieplne

|                                         |                    |                                            |
|-----------------------------------------|--------------------|--------------------------------------------|
| Odporność na działanie temperatury      |                    | -40 °C do +160 °C, krótkotrwale do +180 °C |
| Tg po utwardzeniu w temp. pokojowej     | (DSC)              | ~ +50 °C                                   |
| Tg przy temp. (120°C)                   | (DSC)              | ~ +75 °C                                   |
| Wytrzymałość na odkształcenia termiczne | DIN EN ISO 75-2    | +62 °C                                     |
| Przewodność termiczna                   | DIN EN ISO 22007-4 | 0,7 W/m·K                                  |
| Pojemność cieplna                       | DIN EN ISO 22007-4 | 1,17 J/(g·K)                               |

### właściwości elektryczne

|                   |                  |                         |
|-------------------|------------------|-------------------------|
| Oporność właściwa | DIN EN 62631-3-1 | 8,4·10 <sup>16</sup> Ωm |
| magnetyczny       |                  | nie                     |

### Zatwierdzenia / Wytyczne

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

#### Uwaga

Wszystkie informacje i zalecenia zawarte w niniejszym prospekcie nie stanowią cech gwarantowanych. One są oparte na wynikach naszych badań i doświadczeniu. Nie są one jednak wiążące. Z powodu nieznanego warunków aplikacji i warunków przetwarzania nie możemy być odpowiedzialni za ich przestrzeganie. Gwarancja może być udzielona tylko na niezmiennie wysoką jakość naszych produktów. Zalecamy przeprowadzenie własnych testów w celu ustalenia, czy określony produkt ma pożądane właściwości. Roszczenie z tego wynikające jest wykluczone. Konsument ponosi wyłączną odpowiedzialność za nieprawidłowe lub niewłaściwe użytkowanie.

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 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) 10 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.  
Turkey  
phone +90 (0) 212 465 33 65  
info@weicon.com.tr

# WEICON CBC

## Instrukcja użytkowania

Podczas użytkowania produktów WEICON należy przestrzegać danych i przepisów fizycznych, bezpieczeństwa, toksykologicznych i ekologicznych zawartych w naszych kartach charakterystyki ([www.weicon.pl](http://www.weicon.pl)).



## Wstępna obróbka powierzchni

Tylko dokładne przygotowanie powierzchni zależy od pomyślnego zastosowania produktu WEICON CBC. Ponieważ jest to najważniejszy czynnik ogólnego sukcesu. Kurz, brud, olej, tłuszcz, rdza lub wilgoć mają negatywny wpływ na adhezję. Przed przystąpieniem do obróbki WEICON CBC należy przestrzegać następujących punktów: Powierzchnie fundamentów (fundamentów komponentów i części składowych) muszą być czyste, suche i wolne od tłuszczu. W tym celu smar, olej, brud, rdza, luźne części betonowe i farba zostają usunięte. Do czyszczenia i odtłuszczania zalecamy środek WEICON Spray Cleaner S. Składnik żywiczny WEICON CBC powinien być wstępnie podgrzany do temperatury ok. 20°C. Do czyszczenia i odtłuszczania zalecamy środek WEICON Spray Cleaner S.

Gładkie i szczególnie mocno zabrudzone powierzchnie muszą być dodatkowo obrobione mechanicznie, np. poprzez szlifowanie lub piaskowanie korundem. Podczas obróbki ścierniwem, powierzchnia powinna być doprowadzona do poziomu czystości SA 2 1/2 - "Near White Blast Cleaning" (zgodnie z ISO 8501/1-2, NACE, SSPC, SIS). Do uzyskania optymalnej chropowatości powierzchni 75 - 100 µm należy stosować korund. W przypadku stosowania środków do piaskowania wielokrotnego użytku (np. żużel, szkło, kwarc), jak również lodu, ma to negatywny wpływ na jakość powierzchni. Powietrze do obróbki strumieniowej musi być suche i wolne od oleju. Części metalowe, które miały kontakt z wodą morską lub innymi roztworami soli, należy najpierw intensywnie przepłukać wodą dejonizowaną i, jeżeli jest to możliwe, odłożyć na noc, celem rozpuszczenia wszelkich soli z metalu. Przed każdym zastosowaniem preparatu WEICON CBC należy przeprowadzić badanie powierzchni na

System żywicy epoksydowych

## Plastyczne Metale

obecność soli rozpuszczalnych zgodnie z metodą Bresle'a (DIN EN ISO 8502-6). Maksymalna ilość soli rozpuszczalnych pozostałych na podłożu nie powinna przekraczać 40 mg /m<sup>2</sup>. W celu usunięcia wszystkich rozpuszczalnych soli i wilgoci może być konieczne podgrzewanie i wielokrotne piaskowanie powierzchni. Po każdej mechanicznej obróbce wstępnej powierzchnię należy ponownie oczyścić za pomocą WEICON Spray Cleaner S i zabezpieczyć przed dalszym zanieczyszczeniem aż do momentu nałożenia powłoki. Obszary, w których nie jest pożądana przyczepność do podłoża, należy pokryć bezsilikonowymi środkami antyadhezyjnymi do form. Do powierzchni gładkich polecamy środek antyadhezyjny WEICON Mould Release Agent Liquid F 1000 lub do powierzchni porowatych WEICON Mould Release Agent Wax P 500. Po przygotowaniu powierzchni należy jak najszybciej (w ciągu godziny) nałożyć WEICON CBC celu uniknięcia utleniania, rdzy nalotowej lub ponownego zabrudzenia.

## Szalowanie

Obszary, które mają zostać wypełnione, należy wypełnić przygotowanym materiałem szalunkowym zgodnie z zaleceniami zawartymi w planie szalunków i przygotować do wypełnienia.

### Szalowanie 1

Najpierw należy przyciąć materiał (piankę) do właściwego rozmiaru. Przedni pasek pianki powinien sięgać do wysokości górnej krawędzi płyty montażowej.

### Szalowanie 2

Materiał szalunkowy z np. płyt piankowych należy przed wyrównaniem posmarować smarem rozdzielającym. Jeżeli do wyrównywania elementów systemu stosowane są śruby, należy je po wyrównaniu zabezpieczyć przed żywicą odlewniczą za pomocą wosku odciążającego, tak aby po stwardnieniu zapewnić ich idealne poluzowanie.

### Szalowanie 3

Odsłonięte otwory na śruby powinny być zamknięte. Przed umieszczeniem rur w piance należy pokryć je woskiem antyadhezyjnym, np. środkiem WEICON Mould Release Agent P 500.

### Szalowanie 4

Szalunek jest zamykany w obszarze czołowym blachą piankową i płytą kątową w odległości co najmniej 40 mm od płyty podstawowej, aby zapewnić pełną wentylację. WEICON Speed-Flex nadaje się do mocowania uchwytu.

#### Uwaga

Wszystkie informacje i zalecenia zawarte w niniejszym prospekcie nie stanowią cech gwarantowanych. One są oparte na wynikach naszych badań i doświadczeniu. Nie są one jednak wiążące. Z powodu nieznanego warunków aplikacji i warunków przetwarzania nie możemy być odpowiedzialni za ich przestrzeganie. Gwarancja może być udzielona tylko na niezmiennie wysoką jakość naszych produktów. Zalecamy przeprowadzenie własnych testów w celu ustalenia, czy określony produkt ma pożądane właściwości. Roszczenie z tego wynikające jest wykluczone. Konsument ponosi wyłączną odpowiedzialność za nieprawidłowe lub niewłaściwe użytkowanie.

WEICON Middle East L.L.C.  
United Arab Emirates  
phone +971 4 880 25 05  
[info@weicon.ae](mailto:info@weicon.ae)

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

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

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

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

WEICON Inc.  
Canada  
phone +1 877 620 8889  
[info@weicon.ca](mailto:info@weicon.ca)

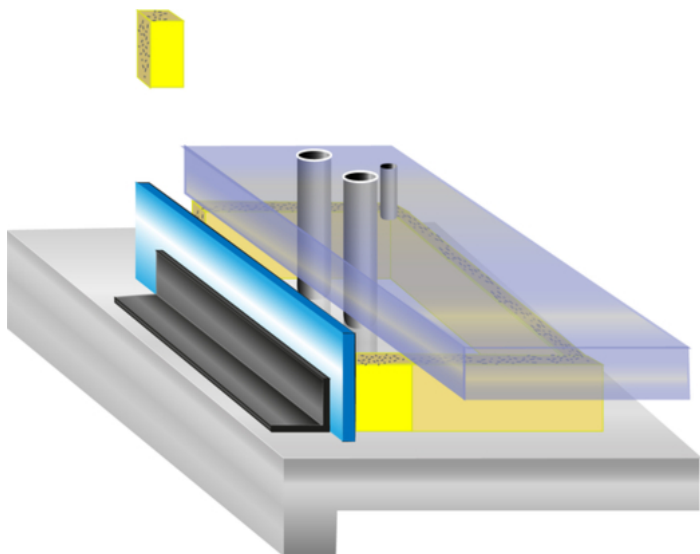
WEICON Ibérica S.L.  
Spain  
phone +34 (0) 914 7997 34  
[info@weicon.es](mailto:info@weicon.es)

WEICON Italia S.r.l.  
Italy  
phone +39 (0) 10 2924 871  
[info@weicon.it](mailto:info@weicon.it)

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

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.  
Turkey  
phone +90 (0) 212 465 33 65  
[info@weicon.com.tr](mailto:info@weicon.com.tr)

## WEICON CBC



### Szalowanie 5

Drobne pęknięcia, szczeliny i kąty po szalowaniu należy uszczelnić środkiem WEICON Speed-Flex. Następnie należy sprawdzić wszystkie elementy, aby upewnić się, że zostały one dobrze uszczelnione. Jeśli po wypełnieniu komory z kompozytem CBC pojawią się nieszczelności, ponowne uszczelnienie jest bardzo trudne. Po prawidłowym wykonaniu szalunku zgodnie z planem można przystąpić do przygotowania do wylewania CBC.

### Mieszanie

Przed dodaniem utwardzacza należy dokładnie i bez pęcherzyków powietrza wymieszać żywicę z wypełniaczami. Następnie można dodać utwardzacza. Składniki powinny być dobrze wymieszane i pozbawione pęcherzyków przez co najmniej cztery minuty przy użyciu mieszadeł mechanicznych na niskich obrotach 300-1000 obr/min, aby uzyskać jednorodną mieszaninę. Uwaga Nigdy nie zanurzać wiertarki z mieszadłem (stal nierdzewna) w puszcze z żywicą, gdy jest ona włączona. Wprowadza to do masy pęcherzyki powietrza, które później mogą mieć negatywny wpływ na właściwości statyczne produktu. Wymieszać tylko tyle produktu, ile może być przetworzone w czasie otwartym. Proszę dokładnie przestrzegać proporcji mieszania (maks. odchylenie +/- 2%) CBC jest oferowany w kompletnych opakowaniach użytkowych ze skoordynowanymi ilościami żywicy i utwardzacza. Aby uniknąć błędów w mieszaniu, należy zawsze wymieszać kompletny zestaw materiału. Podany czas otwarty odnosi się na partię materiału o wadze 10 kg i temperaturze materiału +20°C. Mieszanie większych ilości prowadzi do szybszego utwardzania, ze względu na typowe ciepło reakcji żywic epoksydowych. Podczas porcjowania całkowitej ilości, zwiększa się czas otwarty.

System żywic epoksydowych

## Plastyczne Metale



### Odlewanie

Dokładnie wymieszaną masę odlewniczą należy natychmiast przetworzyć. Dla uniknięcia tworzenia się szczelin powietrznych, należy utrzymywać minimalny poziom swobodnego opadania podczas nalewania. Idealna temperatura otoczenia do utwardzania i całkowitego odpowietrzania wynosi co najmniej +20°C. Wprowadzone pęcherzyki powietrza mogą mieć negatywny wpływ na właściwości statyczne. Wypełniać ubytek aż do uzyskania nadmiaru 15 mm do 20 mm od dolnej krawędzi podstawy elementu. Zakrętka pojemnika z utwardzaczem nadaje się do wykonania szablonu resetującego.

### Utwardzanie

Aplikację należy przeprowadzić w temperaturze pokojowej (+20°). Wyższe temperatury skracają czas otwarty i czas utwardzania (reguła: każdy wzrost temperatury o +10°C powyżej temperatury pokojowej powoduje zmniejszenie o około połowę). W niskich temperaturach poniżej +16°C czas utwardzania jest znacznie dłuższy, od temperatury +5°C nie dochodzi do żadnej reakcji. Upewnij się, że temperatura do całkowitego utwardzenia wynosi co najmniej +15°C. Do ogrzewania masy należy stosować bezpłomieniowe źródła ciepła, takie jak elektryczne nagrzewnice wentylatorowe. Szybkość utwardzania w różnych temperaturach: +15°C: 36 godzin w +20 °C: 24 godzin w +25 °C: 18 godzin w +30 °C: 12 godzin w +35 °C: przez 8 h

### Rozbiór szalunku

Po całkowitym utwardzeniu można całkowicie usunąć konstrukcję szalunkową. Następnie można ustawić śruby i dokręcić nakrętki z podanym momentem obrotowym (do zabezpieczenia śrub zalecamy WEICONLOCK AN 302-72).

### Warunki przechowywania

WEICON CBC należy przechowywać w suchym miejscu w temperaturze pokojowej (+20°C). Nieotwarte pojemniki mogą być przechowywane w temperaturze od +18°C do +28°C przez co najmniej 24 miesiące od daty dostawy.

### Zestaw obejmuje

Szpatułka do aplikacji | Szpatułka do konturów Flexy | Instrukcja użytkownika | Rękawiczki | Żywica & utwardzacza

#### Uwaga

Wszystkie informacje i zalecenia zawarte w niniejszym prospekcie nie stanowią cech gwarantowanych. One są oparte na wynikach naszych badań i doświadczeniu. Nie są one jednak wiążące. Z powodu nieznanymi warunków aplikacji i warunków przetwarzania nie możemy być odpowiedzialni za ich przestrzeganie. Gwarancja może być udzielona tylko na niezmiennie wysoką jakość naszych produktów. Zalecamy przeprowadzenie własnych testów w celu ustalenia, czy określony produkt ma pożądane właściwości. Roszczenie z tego wynikające jest wykluczone. Konsument ponosi wyłączną odpowiedzialność za nieprawidłowe lub niewłaściwe użytkowanie.

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 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) 10 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.  
Turkey  
phone +90 (0) 212 465 33 65  
info@weicon.com.tr



# WEICON CBC

## Akcesoria

|          |                                                              |
|----------|--------------------------------------------------------------|
| 11202500 | Cleaner Spray S, 500 ml, przezroczysty                       |
| 15200005 | Cleaner S, 5 L, bezbarwny, przezroczysty                     |
| 11207400 | Surface Cleaner, 400 ml, przezroczysty                       |
| 15207005 | Surface Cleaner, 5 L, przezroczysty                          |
| 10604025 | Liquid F 1000, 250 ml, biały, mleczny                        |
| 10604515 | Wax P 500, 150 g                                             |
| 10539115 | Repair Stick Multi-Purpose, 115 g, biały, vintage            |
| 10850005 | specjalna taśma wzmocniona włóknem szklanym, 1 sztuka, biały |
| 10953001 | Łopatka do obróbki, 1 sztuka                                 |
| 10953003 | Łopatka do obróbki, 1 sztuka                                 |
| 10953010 | Mieszadło ze stali nierdzewnej, 1 sztuka                     |
| 15841500 | Dozownik ciśnieniowy WPS 1500, 1 sztuka                      |
| 10851020 | WEICON Zestaw wtryskowy, 1 sztuka                            |
| 10851021 | Injection Packer/ rectangular, 1 sztuka                      |
| 10851022 | Płaski iniektor, 1 sztuka                                    |
| 13955001 | Pusty kartridż, 1 sztuka                                     |
| 13250001 | Pistolet na kartridże "Standard", 1 sztuka                   |
| 52000035 | nóż do kabli Nr 35, 1 sztuka                                 |
| 10851010 | Processing Kit, 1 sztuka                                     |
| 13602310 | Speed-Flex® MS-polimer, 310 ml, szary                        |

## Zalecane przybory

Wiertarka, taśmy piankowe, rury piankowe, blacha stalowa, kątownik, szlifierka kątowa, śrutownica, worek grzewczy, nagrzewnica gorąca lub wentylatorowa, taśma tkaninowa, szczotka, wałek piankowy, ściereczki niepozostawiające włókien

## Tabela przeliczeniowa

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

## Dostępne opakowania

|          |                           |
|----------|---------------------------|
| 10110005 | WEICON CBC, 0,5 kg, szary |
| 10110030 | WEICON CBC, 3 kg, szary   |
| 10110110 | WEICON CBC, 10 kg, szary  |

|                                                                                           | WEICON A | WEICON B | WEICON BR | WEICON C | WEICON F | WEICON F2 | WEICON HB 300 | WEICON SF | WEICON ST | WEICON TI | WEICON UW | WEICON WR2 | WEICON HP | WEICON TB Flex F | WEICON BL żywica epoksydowa | WEICON GL | WEICON GL-S | WEICON Ceramic W | WEICON Ceramic HC 220 | WEICON WP | WEICON B4LM | WEICON B4NV Anti-Stick | WEICON B4AS | WEICON WR2 | WEICON CBC |
|-------------------------------------------------------------------------------------------|----------|----------|-----------|----------|----------|-----------|---------------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------|-----------|------------------|-----------------------------|-----------|-------------|------------------|-----------------------|-----------|-------------|------------------------|-------------|------------|------------|
| Naprawa i formowanie                                                                      | x        | x        | x         | x        | x        | x         | x             | x         | x         | x         | x         | x          |           |                  |                             |           |             |                  |                       |           |             |                        |             |            |            |
| Klej                                                                                      |          |          |           | x        | x        |           | x             |           | x         |           |           |            | x         | x                |                             |           |             |                  |                       |           |             |                        |             |            |            |
| Zużycie- Erozja- i ochrona korozyjna - Powłoka odporna na ścieranie                       |          |          |           |          |          |           |               |           |           |           |           |            |           |                  | x                           | x         | x           | x                | x                     | x         | x           | x                      | x           |            |            |
| Spoinowanie, wypełnianie ubytków i wyrównywanie szczelin, zalewanie, odlewanie i iniekcja | x        |          |           |          |          | x         |               |           |           |           |           | x          |           |                  |                             |           |             |                  |                       |           |             |                        | x           | x          |            |

Tutaj znajdziesz szczegółowe informacje o produkcie:



### Uwaga

Wszystkie informacje i zalecenia zawarte w niniejszym prospekcie nie stanowią cech gwarantowanych. One są oparte na wynikach naszych badań i doświadczeniu. Nie są one jednak wiążące. Z powodu nieznanymi warunków aplikacji i warunków przetwarzania nie możemy być odpowiedzialni za ich przestrzeganie. Gwarancja może być udzielona tylko na niezmiennie wysoką jakość naszych produktów. Zalecamy przeprowadzenie własnych testów w celu ustalenia, czy określony produkt ma pożądane właściwości. Roszczenie z tego wynikające jest wykluczone. Konsument ponosi wyłączną odpowiedzialność za nieprawidłowe lub niewłaściwe użytkowanie.

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 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) 10 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.  
Turkey  
phone +90 (0) 212 465 33 65  
info@weicon.com.tr

## WEICON CBC

### Odporność chemiczna

|                                                        |   |                                                 |   |
|--------------------------------------------------------|---|-------------------------------------------------|---|
| Gazy spalinowe                                         | + | Węglan potasu (roztwór potasu)                  | + |
| Aceton                                                 | o | Wodorotlenek potasu 0-20 % (potaż żrący)        | + |
| Aetyloeter                                             | + | kwask mlekowy                                   | + |
| Alkohol aetylowy                                       | o | Kwas karbolowy (fenol)                          | - |
| Aetylobenzen                                           | - | Olej kreozotowy                                 | - |
| Zasady (substancje zasadowe)                           | + | Kwas krezolowy                                  | - |
| Węglowodory, alifatyczne (ropa naftowa)                | + | Wodorotlenek magnezu                            | + |
| Kwas mrówkowy >10 % (kwas metanowy)                    | - | Kwas maleinowy (kwas cis-etylenodikarboksylowy) | + |
| Amoniak bezwodny 25%                                   | + | Metanol (alkohol metylowy) <85 %.               | - |
| Amylacetat                                             | + | Olej mineralny                                  | + |
| Amylalkohole                                           | + | Naftalen                                        | - |
| Węglowodory aromatyczne (benzen, toluen, ksylene)      | + | Nafta                                           | - |
| Wodorotlenek baru                                      | + | Węglan sodu (soda)                              | + |
| Benzyna (92-100 oktanów)                               | + | Dwuwęglan sodu (wodorowęglan sodu)              | + |
| Kwas hydrobromowy <10 %.                               | + | Chlorek sodu (sól kuchenna)                     | + |
| Octan butylu                                           | + | Wodorotlenek sodu >20 % (soda kaustyczna)       | o |
| Butylalkohol                                           | + | Soda kaustyczna                                 | + |
| Wodorotlenek wapnia (wapno gaszone)                    | + | Olej opałowy, diesel                            | + |
| Kwas chlorooctowy                                      | - | Kwas szczawiowy <25 % (kwas etanodiowy)         | + |
| Chloroform ((trichlorometan)                           | o | Perchloroetylen                                 | o |
| Kwas chlorosiarkowy (mokry i suchy)                    | - | Ropa naftowa.                                   | + |
| Woda chlorowana (stężenie w basenie)                   | + | Oleje, roślinne i zwierzęce                     | + |
| Kwas chlorowodorowy 10-20 %                            | + | Kwas fosforowy <5 %.                            | + |
| Mycia chromianujące                                    | + | Kwas ftalowy, bezwodnik ftalowy                 | + |
| Kwas chromowy                                          | + | Olej surowy                                     | + |
| Olej napędowy                                          | + | Kwas azotowy <5 %                               | o |
| Ropa naftowa i jej produkty                            | + | Kwas azotowy <10 %                              | + |
| Kwas octowy rozcieńczony < 5%                          | + | Dwutlenek siarki (mokry i suchy)                | + |
| Etanol <85 % (alkohol etylowy)                         | + | Dwusiarczek węgla                               | + |
| Smar, olej oraz wosk                                   | + | Kwas siarkowy <5%                               | o |
| Rozcieńczony kwas fluorowodorowy (kwas fluorowodorowy) | o | Benzyna lakiernicza                             | + |
| Kwas garbnikowy rozcieńczony <7 %                      | + | Czterochlorek węgla (tetrachlorometan)          | + |
| Glicerol (trihydroksipropan)                           | + | Tetralina (tetrahydronaftalen)                  | o |
| Glikol                                                 | o | Toluen                                          | - |
| Kwas humusowy                                          | + | Nadtlenek wodoru <30 % (nadtlenek diwodoru)     | + |
| Oleje impregnujące                                     | + | Trichloroetylen                                 | o |
| Łóg pastowy                                            | + | Ksylene (Xylene)                                | - |

+ = odporny 0 = ograniczony w czasie - = brak odporności \*Wszystkie produkty WEICON Plastic Steel były przechowywane w temperaturze +20°C.

#### Uwaga

Wszystkie informacje i zalecenia zawarte w niniejszym prospekcie nie stanowią cech gwarantowanych. One są oparte na wynikach naszych badań i doświadczeniu. Nie są one jednak wiążące. Z powodu nieznanego warunków aplikacji i warunków przetwarzania nie możemy być odpowiedzialni za ich przestrzeganie. Gwarancja może być udzielona tylko na niezmiennie wysoką jakość naszych produktów. Zalecamy przeprowadzenie własnych testów w celu ustalenia, czy określony produkt ma pożądane właściwości. Roszczenie z tego wynikające jest wykluczone. Konsument ponosi wyłączną odpowiedzialność za nieprawidłowe lub niewłaściwe użytkowanie.

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 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) 10 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.  
Turkey  
phone +90 (0) 212 465 33 65  
info@weicon.com.tr