System żywic epoksydowych
Plastyczne metale

Casting Resin Plus 90



Niska lepkość | krystalicznie czysty | masa odlewnicza | grubość warstwy do 90 mm

System żywic epoksydowych WEICON Casting Resin Plus 90 jest masą odlewniczą, która utwardza się całkowicie krystalicznie. Jego specjalna receptura pozwala na uzyskanie dużych grubości warstwy, nawet do 90 mm. Masa może być również stosowana do pokrywania wrażliwych powierzchni i chroni przed uszkodzeniami. Żywica odlewnicza charakteryzuje się niską lepkością, wysoką stabilnością mechaniczną, jest odporna na uderzenia, wysoką odpornością na wilgoć i dobrą odpornością na promieniowanie UV. Nadaje się doskonale do obróbki ręcznej i mechanicznej - szlifowania, piłowania czy wiercenia. Casting Resin Plus 90 może być stosowany szczególnie w przypadku wymagających wizualnie zastosowań. Czy to przy produkcji mebli, konstrukcji targowych, budowie jachtów i łodzi, obróbce drewna, rzemiośle artystycznym czy też w ogrodnictwie i architekturze krajobrazu - żywica odlewnicza nadaje się do szerokiego zakresu zastosowań.

Cechy charakterystyczne

Baza		Epoksyd
Wypełniacz		bez wypełnienia
Konsystencja		płynna
Barwa		przezroczysty
Minimalny okres przechowywania	w temperaturze pokojowej	24 miesiące

Przetwarzanie

Temperatura aplikacji		+20 °C do +25 °C
Temperatura komponentów		> 3 °C powyżej punktu rosy
Wilgotność względna powietrza		< 85 %
Stosunek masy mieszanki, waga		100:42
Stosunek masy mieszanki, Ilość		100:50
Lepkość mieszanki	w +25 °C	180-230 mPa·s
Gęstość mieszanki		1,1 g/cm³
Zużycie	grubość warstwy 1,0 mm	1,1 kg/m²
Maksymalna grubość warstwy	w jednorazowej aplikacji	90 mm

Utwardzanie

Czas otwarty	czas otwarty w 20°C, porcja 1 kg	30-35 godz
Czas nakładania warstw	(Wytrzymałość 35%)	2,5 dni
Wytrzymałość mechaniczna po	(Wytrzymałość 50%)	4 dni
Wytrzymałość końcowa	(Wytrzymałość 100%)	14 dni
Kurczliwość		0,35 %

Własności mechaniczne

- Warunki utwardzania		24 h RT + 24 h 60 °C
Wytrzymałość na rozciąganie	DIN EN ISO 527-2	33 MPa
Wydłużenie zrywające	DIN EN ISO 527-2	14 %
Moduł sprężystości	DIN EN ISO 527-2	1.000-1.200 MPa
Wytrzymałość na ściskanie	DIN EN ISO 604	30 MPa
Wytrzymałość na zginanie	DIN EN ISO 178	21 MPa
Twardość (Shore D)	DIN ISO 7619	73±3
Badanie TABER	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 obrotów)	0,7 g / 0,7 cm³
Wytrzymałość na ścinanie przy rozciąganiu w zależności od grubości materiału 1,5mm DIN EN 1465		
Stal 1.0338 piaskowana		15 MPa
Stal nierdzewna V2A piaskowana		12 MPa
Aluminium piaskowane		10 MPa
Stal ocynkowana ogniowo		12 MPa

Parametry cieplne

Odporność na temperaturę		-35 °C do +120 °C
Wytrzymałość na odkształcenia termiczne	DIN EN ISO 75-2	+29 °C
Przewodność termiczna	DIN EN ISO 22007-4	0,24 W/m·K
Pojemność cieplna	DIN EN ISO 22007-4	1,86 J/(g·K)

Właściwości elektryczne

Oporność elektryczna	DIN EN 62631-3	2,26·10^14 Ωm
Magnetyczny		nie

Instrukcja użytkowania

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

Uwaga
Wszystkie informacje i zalecenia zawarte w niniejszej Karcie Technicznej nie stanowią gwarantowanych właściwości. Opierają się one na wynikach naszych badań i doświadczeniu. Nie są jednak wiążące, ponieważ nie możemy odpowiadać za przestrzeganie warunków obróbki, gdyż nie znamy specyficznych warunków zastosowania przez użytkownika. Gwarancją może być jedynie niezmiennie wysoka jakość naszych produktów. Zalecamy przeprowadzenie własnych testów w celu stwierdzenia, czy podany produkt posiada wymagane przez Państwa właściwości. Roszczenia z tego tytułu są wykluczone. Za nieprawidłowe lub niezgodne z przeznaczeniem zastosowanie produktu odpowiedzialność ponosi wyłącznie osoba dokonująca obróbki.

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 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

System żywic epoksydowych
Plastyczne metale

Casting Resin Plus 90



Wstępna obróbka powierzchni

Warunkiem skutecznego zastosowania żywicy Casting Resin Plus 90 jest staranne przygotowanie powierzchni. Ponieważ jest to najważniejszy czynnik ogólnego sukcesu. Kurz, brud, olej, tłuszcz, rdza lub wilgoć mają negatywny wpływ na adhezję. Przed przystąpieniem do obróbki Casting Resin Plus 90 należy przestrzegać następujących punktów: Elementy odlewane muszą być suche, wolne od kurzu, brudu i luźnych części oraz oleju i smaru. W tym celu należy dokładnie usunąć wszystkie zanieczyszczenia oraz luźne elementy. Oczyścić i odtłuścić powierzchnię przy pomocy WEICON Surface Cleaner. Do czyszczenia i odtłuszczania zalecamy stosowanie środka WEICON Surface Cleaner. Po każdej wstępnej obróbce mechanicznej, powierzchnie należy oczyścić sprężonym powietrzem i ponownie środkiem WEICON Surface Cleaner. Najlepsze wyniki osiąga się w temperaturze otoczenia między 20 °C a 25 °C. Zarówno żywica Casting Resin Plus 90, jak i obrabiane elementy powinny znajdować się w tym zakresie temperatur. Pęknięcia, otwory, szczeliny i porowate powierzchnie powinny być wcześniej wypełnione lub uszczelnione żywicą Casting Resin Plus 90 lub MS 1000. Aby to osiągnąć, należy intensywnie wprowadzić żywicę odlewniczą do powierzchni metodą krzyżową, aby uzyskać cienką warstwę wstępną w celu uzyskania maksymalnej przyczepności i uniknięcia pęcherzy. Dzięki tej technice żywica epoksydowa dobrze przenika do wszystkich pęknięć i chropowatości. Po wstępnej obróbce powierzchni należy zapewnić kilkugodzinny czas utwardzania (52 godz. dla Plus 90/ 8 godz. dla MS 1000) i chronić elementy przed zanieczyszczeniem.

Szalowanie

Najpierw należy przyciąć materiał szalunkowy na wymiar i oczyścić krawędzie za pomocą środka WEICON Surface Cleaner. Ściany boczne powinny znajdować się 2 cm wyżej niż obrabiany przedmiot. Szczególnie ważne jest, aby dokładnie uszczelnić krawędzie. W tym celu zalecamy stosowanie elastycznego kleju i uszczelniacza firmy WEICON Flex 310 M. Masa uszczelniająca jest nakładana na obszary styku pomiędzy krawędziami a płytą podstawową. Następnie detale są łączone i mocowane przy pomocy śrub. Ponadto fugi kątowe są uszczelniane i utwardzane przez ok. 24 godziny. Aby później można było łatwiej wyjąć odlany materiał z formy, przed wyrównaniem należy najpierw dokładnie pokryć materiał szalunkowy środkiem oddzielającym formy bez zawartości silikonu. 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 prawidłowo wykonanym szalunku można przystąpić do zalewania. W celu uzyskania idealnej fugi należy na chwilę przed odlaniem równomiernie ogrzać szalunek otwartym płomieniem, np. palnikiem gazowym.

Mieszanie

Podłoże musi być czyste, suche i wolne od tłuszczu. Żywicę i utwardzacz mieszać przez co najmniej 4 minuty w temperaturze od 20°C do 25°C, aż do uzyskania dobrej konsystencji bez powstania pęcherzyków powietrza. Do tego celu można użyć dostarczonej szpachelki do obróbki lub mieszadła mechanicznego. W przypadku mieszadeł mechanicznych należy przestrzegać niskiej prędkości obrotowej wynoszącej maks. 500 obr/min. Składniki należy mieszać do momentu uzyskania jednorodnej mieszaniny. Należy ściśle przestrzegać proporcji mieszania obu składników, ponieważ w przeciwnym razie wystąpią silne odchylenia wartości fizycznych (maks. odchylenie +/- 2 %). Wymieszać tylko tyle materiału, ile potrzeba na jedną operację spoinowania. Podany czas otwarty 30-35 godz. wynika od mieszaniny w ilości 1kg oraz w temperaturze 25°C. Mieszanie większych ilości lub wyższych temperatur przetwarzania prowadzi do szybszego utwardzania, ze względu na typowe ciepło reakcji żywic epoksydowych. Po wymieszaniu masę należy przelać do czystego pojemnika i odstawić na ok. 30 minut, aby ulotniły się pęcherzyki powietrza. W przypadku silnych wtrąceń powietrza zalecamy użycie pompy próżniowej.





Odlewanie

Casting Resin Plus 90 należy powoli wlewać do formy z bardzo małej wysokości. Nie należy przekraczać maksymalnej grubości warstwy wynoszącej 90 mm. Grubsze warstwy powodują silne reakcje egzotermiczne, które mogą prowadzić do żółknięcia i pękania. Po odlaniu, komory powietrzne mogą być usunięte poprzez podgrzanie powierzchni żywicy, np. za pomocą pistoletu grzewczego lub palnika gazowego. Po upływie czasu sekwencji 52 godzin można nałożyć kolejną warstwę do wysokości 90 mm. Ekstremalne temperatury,

Uwaga
Wszystkie informacje i zalecenia zawarte w niniejszej Karcie Technicznej nie stanowią gwarantowanych właściwości. Opierają się one na wynikach naszych badań i doświadczeniu. Nie są jednak wiążące, ponieważ nie możemy odpowiadać za przestrzeganie warunków obróbki, gdyż nie znamy specyficznych warunków zastosowania przez użytkownika. Gwarancją może być jedynie niezmiennie wysoka jakość naszych produktów. Zalecamy przeprowadzenie własnych testów w celu stwierdzenia, czy podany produkt posiada wymagane przez Państwa właściwości. Roszczenia z tego tytułu są wykluczone. Za nieprawidłowe lub niezgodne z przeznaczeniem zastosowanie produktu odpowiedzialność ponosi wyłącznie osoba dokonująca obróbki.

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 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

Casting Resin Plus 90

wysokie lub niskie, a także wilgotność mogą mieć negatywny wpływ na wygląd i właściwości epoksydowych żywic odlewniczych.

Utwardzanie

Twardość końcowa osiągana jest najpóźniej po 2 tygodniach w temperaturze 20°C (68°F). W przypadku niższych temperatur utwardzanie można przyspieszyć poprzez równomierne rozprowadzenie ciepła do maks. 40°C (104°F), np. za pomocą gorącego powietrza lub nagrzewnicy wentylatorowej. Zgodnie z zasadą: dla każdego wzrostu temperatury +10°C (50°F) powyżej temperatury pokojowej (20°C/68°F) czas utwardzania skraca się o połowę. W niskich temperaturach poniżej 14°C czas utwardzania jest znacznie dłuższy, od temperatury 5°C nie dochodzi do żadnej reakcji.

Rozbiór szalunku

Po całkowitym utwardzeniu można całkowicie usunąć konstrukcję szalunkową.

Obróbka po zakończeniu pracy

Przed szlifowaniem wykończ gładkie krawędzie za pomocą frezarki. Następnie przeszlifować i wypolerować. Do tego celu można wykorzystać szlifierkę oscylacyjną. Powierzchnię końcową można przeszlifować na wysoki połysk papierem ściernym o ziarnistości: Na początku 80 /120 do 2500 ziarnistości, w razie potrzeby również do 4000 ziarnistości. Następnie powierzchnię wypolerować za pomocą pasty akrylowej. Usuwa to wszelkie ślady szlifowania i sprawia, że powierzchnia jest połyskliwa i przejrzysta.

Przechowywanie

System żywic epoksydowych należy przechowywać w suchym miejscu w temperaturze pokojowej. Nieotwarte pojemniki mogą być przechowywane w temperaturze od +18°C do +28°C. Otwarte pojemniki muszą być zużyte w ciągu 6 miesięcy.

Zestaw obejmuje

Szpatułka do aplikacji | Instrukcja użytkowania | Rękawiczki | Żywica & utwardzacz

Akcesoria

10000147	Cleaner Spray S, 500 ml, przezroczysty
10000347	Cleaner S, 5 L, bezbarwny, przezroczysty
10024313	Surface Cleaner, 400 ml, przezroczysty
10025288	Surface Cleaner, 5 L, przezroczysty
10026712	Wax P 500, 150 g
10026647	Liquid F 1000, 250 ml, biały, mleczny
10057240	Flex 310 M® Classic MS-polimer, 200 ml, szary
10024676	Urethane Colour Paste, 250 g
10010887	Łopatka do obróbki krótki, 1 sztuka
10022562	Łopatka do obróbki długi, 1 sztuka
10008633	Puszka z zakrętką, 1 sztuka
10001978	Mieszadło ze stali nierdzewnej, 1 sztuka
10016002	Dozownik ciśnieniowy WPS 1500, 1 sztuka
10039667	Nóż do kabli Nr 35, 1 sztuka

Zalecane przybory

Wiertarka

Szlifierki orbitalnej

ruter

Opalarka

palnik gazowy

Nagrzewnica

Worek termiczny

Pędzel do laminowania i modelowania

Pompa próżniowa

Materiał do polerowania

Odkurzacz przemysłowy

Sprężone powietrze

Taśma tekstylna

Zaciski śrubowe

Ściereczki z mikrofibry

Tabela przeliczeniowa

(°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

Uwaga
Wszystkie informacje i zalecenia zawarte w niniejszej Karcie Technicznej nie stanowią gwarantowanych właściwości. Opierają się one na wynikach naszych badań i doświadczeniu. Nie są jednak wiążące, ponieważ nie możemy odpowiadać za przestrzeganie warunków obróbki, gdyż nie znamy specyficznych warunków zastosowania przez użytkownika. Gwarancją może być jedynie niezmiennie wysoka jakość naszych produktów. Zalecamy przeprowadzenie własnych testów w celu stwierdzenia, czy podany produkt posiada wymagane przez Państwa właściwości. Roszczenia z tego tytułu są wykluczone. Za nieprawidłowe lub niezgodne z przeznaczeniem zastosowanie produktu odpowiedzialność ponosi wyłącznie osoba dokonująca obróbki.

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 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

System żywic epoksydowych
Plastyczne metale

Casting Resin Plus 90

Dostępne opakowania

10060675 Casting Resin Plus 90, 200 g, przezroczysty
10060677 Casting Resin Plus 90, 0,5 kg, przezroczysty
10060681 Casting Resin Plus 90, 1 kg, przezroczysty

Tutaj znajdziesz szczegółowe informacje o produkcie:

Uwaga
Wszystkie informacje i zalecenia zawarte w niniejszej Karcie Technicznej nie stanowią gwarantowanych właściwości. Opierają się one na wynikach naszych badań i doświadczeniu. Nie są jednak wiążące, ponieważ nie możemy odpowiadać za przestrzeganie warunków obróbki, gdyż nie znamy specyficznych warunków zastosowania przez użytkownika. Gwarancją może być jedynie niezmiennie wysoka jakość naszych produktów. Zalecamy przeprowadzenie własnych testów w celu stwierdzenia, czy podany produkt posiada wymagane przez Państwa właściwości. Roszczenia z tego tytułu są wykluczone. Za nieprawidłowe lub niezgodne z przeznaczeniem zastosowanie produktu odpowiedzialność ponosi wyłącznie osoba dokonująca obróbki.

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 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

System żywic epoksydowych
Plastyczne metale

Casting Resin Plus 90

Odporność chemiczna po utwardzeniu* (Fragment)

Gazy spalinowe	+	Węglan potasu (roztwór potasu)	+
Aceton	o	Wodorotlenek potasu 0-20 % (potaż żrący)	+
Aetyloeter	+	kwas 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, ksylen)	+	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	+	Trichloraetylen	o
Oleje impregnujące	+	Nadtlenek wodoru <30 % (nadtlenek diwodoru)	+
Łóg pastowy	+	Ksylen (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 niniejszej Karcie Technicznej nie stanowią gwarantowanych właściwości. Opierają się one na wynikach naszych badań i doświadczeniu. Nie są jednak wiążące, ponieważ nie możemy odpowiadać za przestrzeganie warunków obróbki, gdyż nie znamy specyficznych warunków zastosowania przez użytkownika. Gwarancją może być jedynie niezmiennie wysoka jakość naszych produktów. Zalecamy przeprowadzenie własnych testów w celu stwierdzenia, czy podany produkt posiada wymagane przez Państwa właściwości. Roszczenia z tego tytułu są wykluczone. Za nieprawidłowe lub niezgodne z przeznaczeniem zastosowanie produktu odpowiedzialność ponosi wyłącznie osoba dokonująca obróbki.

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 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