

# WEICON TI



**Pastoso | carga de titanio | resistente a altas temperaturas hasta 260°C (500°F) por un corto periodo de tiempo**

WEICON TI tiene una alta resistencia a la presión, así como una muy buena resistencia química. Es especialmente adecuado para reparar bombas, válvulas, placas de desgaste, asientos de cojinetes de bolas, ejes y hélices, y para revestir carcasas de bombas y cojinetes lisos. El Sistema de Resina Epoxi puede aplicarse en la construcción de máquinas, instalaciones y aparatos así como en una gran cantidad de otros campos industriales.

## Características

Base	Epoxi	
Carga	Titanio	
Consistencia	pastoso	
Color	gris	
Caducidad mínima	a temperatura ambiente	36 meses

## Procesamiento

Temperatura de procesamiento	+15°C hasta +40°C	
Temperatura de los componentes	>3 °C above dew point	
Humedad relativa	< 85 %	
Relación de mezcla por peso	100:33	
Relación de mezcla por volumen	100:35	
Viscosidad de la mezcla	a +25 °C	150.000 mPa·s
Densidad de la mezcla	1,6 g/cm <sup>3</sup>	
Consumo	espesor de la capa 1,0 mm	1,6 kg/m <sup>2</sup>
Espesor máx. de la capa	por operación	10 mm

## Tiempo de curado

Tiempo de manipulación	a 20°C, mezcla de 500 g	120 min.
Capa adicional después de	(35 % de la resistencia)	7 horas
Mecánicamente resistente	(80 % de la resistencia)	9 horas
Fuerza final	(100 % de la resistencia)	16 horas
Encogimiento	0,09 %	

## Propiedades mecánicas después del curado

- determinado tras el curado a		24 h RT + 14 h 150 °C
Resistencia a la tracción	DIN EN ISO 527-2	53 MPa
Alargamiento a la rotura (tracción)	DIN EN ISO 527-2	0,9 %
Módulo E (Tracción)	DIN EN ISO 527-2	6200-6800 MPa
Resistencia a la compresión:	DIN EN ISO 604	66 MPa
Resistencia a la flexión	DIN EN ISO 178	10 MPa
Resistencia al impacto	DIN EN ISO 179-1/1eU	1,7 kJ/m <sup>2</sup>
Dureza (Shore D)	DIN ISO 7619	83±3
Fuerza adhesiva	DIN EN ISO 4624	5 MPa
Test de Abrasión Taber	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 Umdr.)	0,7 g / 0,4 cm <sup>3</sup>

Resistencia media a la tracción con un espesor de 1.5mm según DIN 1465		
Acero 1.0338 tratado con chorro de arena	5 MPa	
Acero inoxidable V2A tratado con chorro de arena	3 MPa	
Aluminio tratado con chorro de arena	3 N/mm <sup>2</sup>	
Acero galvanizado en caliente	4 MPa	

## Características térmicas

Resistencia a la temperatura	-35 °C a +200 °C, a corhasta plazo hasta +260 °C	
T <sup>a</sup> después del secado a temperatura ambiental	(DSC)	~ +52 °C
T <sub>g</sub> a temperatura (150 °C)	(DSC)	+148 °C
Resistencia al moldeo térmico	DIN EN ISO 75-2 (después del templado)	+150° °C

## Características eléctricas

Resistencia de contacto	DIN EN 62631-3	1,7·10 <sup>13</sup> Ω·m
Magnético	no	

## Autorizaciones / Directrices

Código ISSA	75.509.22/23	
Código IMPA	812945/46	

## Instrucciones de uso

Al procesar los productos de WEICON, es necesario observar las especificaciones y prescripciones físicas, toxicológicas, ecológicas y relativas a la seguridad técnica indicadas en nuestras fichas de seguridad CE ([www.weicon.com](http://www.weicon.com)).

## Pretratamiento de superficies

El éxito del proceso del WEICON TI depende de la cuidadosa preparación de las superficies. Porque este es el factor más importante para el resultado final. El polvo, la suciedad, el aceite, la grasa, las adherencias, el óxido o la humedad influyen negativamente en la adhesión. Antes de procesar el WEICON TI se deben tener en cuenta las siguientes indicaciones: Las zonas a pegar o reparar deben estar libres de cualquier aceite, grasa, suciedad, óxido, pintura u otros residuos. Para la limpieza y el desengrase, recomendamos WEICON Spray Cleaner S. Las superficies lisas, así como las especialmente sucias, deben ser tratadas adicionalmente mediante un pretratamiento mecánico, por ejemplo, mediante el lijado o, preferiblemente, el chorreado. Cuando se procesa mediante chorreado, la superficie debe ser llevada a un nivel de limpieza de SA 2 1/2 - "Near White Blast Cleaning" (según ISO 8501/1-2, NACE, SSPC, SIS). Para conseguir una rugosidad superficial óptima de 75 -

### Nota

Las indicaciones y recomendaciones contenidas en esta ficha técnica no representan ningún aseguramiento de propiedades. Estas se basan en los resultados de nuestras investigaciones y experiencias. No obstante no son vinculantes, debido a que no podemos ser responsables del cumplimiento de las condiciones de procesamiento y debido a que no conocemos las condiciones de aplicación especiales en el usuario. Solo se puede asumir una garantía para una calidad permanentemente elevada de nuestros productos. Recomendamos determinar a través de suficientes ensayos propios, si por parte del producto indicado se cumplen las propiedades deseadas. Un derecho en base a ello está descartado. El usuario asume exclusivamente la responsabilidad por un empleo erróneo o diferente a su finalidad.

WEICON Oriente Medio L.L.C.  
 Emiratos Árabes Unidos  
 teléfono +971 4 880 25 05  
 info@weicon.ae

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

WEICON GmbH & Co. KG  
 (Sede principal)  
 Teléfono de Alemania +49 (0) 251 9322 0  
 info@weicon.de  
 WEICON Italia S.r.L.  
 Teléfono de Italia +39 (0) 010 2924 871  
 info@weicon.it

WEICON Rumania SRL  
 Teléfono de Rumania +40 (0) 3 65 730 763  
 office@weicon.com

WEICON Sudeste de Asia Pte Ltd  
 Teléfono de Singapur (+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.  
 Canadá  
 teléfono +1 (877) 620 8889 34  
 info@weicon.ca

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

WEICON SA (Pty) Ltd  
 Teléfono de Sudáfrica +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

## WEICON TI

100 µm, deben utilizarse medios de chorreado desechables con bordes (óxido de aluminio, corindón). La calidad de la superficie se ve afectada negativamente por el uso de medios de chorreado reutilizables (escoria, vidrio, cuarzo), así como por el chorreado con hielo. El aire para el chorreado debe estar seco y exento de aceite. Las piezas metálicas que hayan estado en contacto con agua de mar u otras soluciones salinas deben enjuagarse primero intensamente con agua desionizada y, si es posible, dejarlas reposar durante la noche para que todas las sales puedan disolverse. Antes de cada aplicación de WEICON TI, se debería realizar una prueba de sales solubles según el método Bresle (DIN EN ISO 8502-6).

La cantidad máxima de sales solubles que queda en el sustrato no debe superar los 40 mg/m<sup>2</sup>. Puede ser necesario calentar y chorrear repetidamente la superficie para eliminar todas las sales solubles y la humedad.

Después de cada pretratamiento mecánico, la superficie debe ser tratada de nuevo con WEICON Desengrasante S y protegida de nuevas contaminaciones hasta que se aplique el producto.

Las zonas en las que no se desea la adhesión al sustrato deben tratarse con un desmoldeante sin silicona. Para superficies lisas, recomendamos WEICON Desmoldeante Líquido F 1000, y para superficies porosas WEICON Desmoldeante Cera P 500.

Tras el pretratamiento de la superficie, la aplicación de WEICON TI debe iniciarse lo antes posible (en el transcurso de una hora) para evitar la oxidación, la corrosión repentina o una nueva contaminación.

### Mezcla

Remover la resina suavemente. A continuación, mezclar la resina y el endurecedor a 20°C (68°F) durante al menos cuatro minutos hasta que estén bien mezclados y sin burbujas. Para ello se puede utilizar la espátula de elaboración adjunta o un mezclador mecánico, como un agitador de mortero. En el caso de las mezcladoras mecánicas, hay que tener cuidado de utilizar una velocidad baja, no superior a 500 rpm. Los componentes deben mezclarse hasta conseguir una mezcla homogénea. La proporción de mezcla de los dos componentes debe respetarse estrictamente, de lo contrario se producirán valores físicos muy desviados (desviación máxima +/- 2 %). Siempre mezclar solo lo que pueda ser procesado dentro del tiempo de manipulación de 120 minutos. El tiempo de aplicación especificado se refiere a una preparación de 500 g de material a temperatura ambiente de 20°C (68°F). Si se mezclan cantidades mayores o se elevan las temperaturas de procesamiento, se consigue un curado más rápido debido al calor de reacción típico de las resinas epoxi.

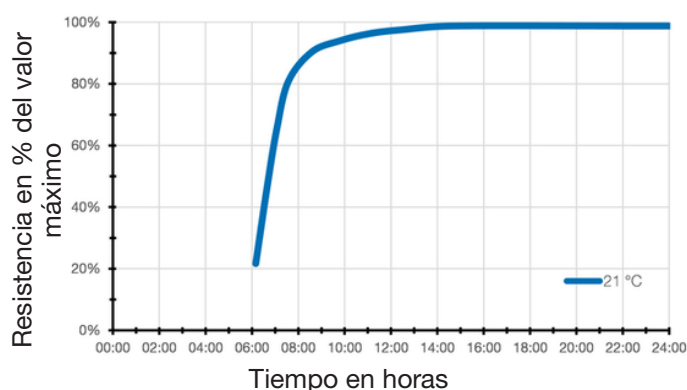
### Aplicación

Para el procesamiento recomendamos una temperatura ambiente de 20°C (68°F) a menos del 85% de humedad relativa. La mayor fuerza adhesiva se consigue cuando las piezas a procesar se calientan a >35°C (>95°F) antes de la aplicación. Utilice la Espátula de contorno Flexy WEICON TI para extender una fina capa previa para trabajar intensamente en la superficie en un patrón de capa cruzada para lograr la máxima adhesión. Con la ayuda de esta técnica, la resina epoxi penetra bien en todas las grietas y profundidades de rugosidad. A continuación, se puede realizar directamente la aplicación posterior hasta el espesor de capa deseado. Garantiza una aplicación uniforme y sin burbujas de aire. Para rellenar grandes huecos o agujeros, se debe utilizar fibra de vidrio, metal expandido u otros materiales de fijación mecánica. Por último, la superficie se puede alisar muy fácilmente con la ayuda de una lámina de PE y un rodillo de goma.

### Curado

La dureza final se alcanza a más tardar después de 16 horas a 20°C (68°F). A temperaturas más bajas, el curado puede acelerarse aplicando un calor uniforme hasta un máximo de 40°C (104°F) con, por ejemplo, una bolsa de calor, un radiador o un ventilador caliente. Temperaturas más altas acortan el tiempo de curado. Como regla general, por cada aumento de +10°C (50°F) por encima de la temperatura ambiente (20°C/68°F), el tiempo de curado se reduce por la mitad. A temperaturas inferiores a 16°C (61°F) el tiempo de curado es considerablemente más largo. A temperaturas inferiores a 5°C (41°F) no se produce ninguna reacción. Para obtener una resistencia permanente a las altas temperaturas, el recalentamiento debe realizarse después de 48 horas, como se describe a continuación: 3 h a +50°C, 2 h a +90°C, 2 h a +130°C, finalmente 1 h a +170°C.

Aumento de la fuerza



### Almacenamiento

Los Sistemas de Resina Epoxi WEICON debe almacenarse en un lugar seco

Nota  
Las indicaciones y recomendaciones contenidas en esta ficha técnica no representan ningún aseguramiento de propiedades. Estas se basan en los resultados de nuestras investigaciones y experiencias. No obstante no son vinculantes, debido a que no podemos ser responsables del cumplimiento de las condiciones de procesamiento y debido a que no conocemos las condiciones de aplicación especiales en el usuario. Solo se puede asumir una garantía para una calidad permanentemente elevada de nuestros productos. Recomendamos determinar a través de suficientes ensayos propios, si por parte del producto indicado se cumplen las propiedades deseadas. Un derecho en base a ello está descartado. El usuario asume exclusivamente la responsabilidad por un empleo erróneo o diferente a su finalidad.

WEICON Oriente Medio L.L.C.  
Emiratos Árabes Unidos  
teléfono +971 4 880 25 05  
info@weicon.ae

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

WEICON GmbH & Co. KG  
(Sede principal)  
Teléfono de Alemania +49 (0) 251 9322 0  
info@weicon.de  
WEICON Italia S.r.l.  
Teléfono de Italia +39 (0) 010 2924 871  
info@weicon.it

WEICON Rumania SRL  
Teléfono de Rumania +40 (0) 3 65 730 763  
office@weicon.com

WEICON Sudeste de Asia Pte Ltd  
Teléfono de Singapur (+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.  
Canadá  
teléfono +1 (877) 620 8889 34  
info@weicon.ca

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

WEICON SA (Pty) Ltd  
Teléfono de Sudáfrica +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

## WEICON TI

a temperatura ambiente. Los envases sin abrir deben almacenarse a temperaturas entre +18 °C y +28 °C. Los envases abiertos deben consumirse antes de 6 meses.

### Volumen del suministro

Espátula de procesamiento | Espátula de Contorno Flexy | Instrucciones de uso | Guantes | Resina y endurecedor

### Accesorios

- 10000147 Desengrasante S, 500 ml, transparente
- 10000347 Desengrasante S, 5 L, Incoloro, transparente
- 10024313 Limpiador de Superficies, 400 ml, transparente
- 10025288 Limpiador de Superficies, 5 L, transparente
- 10026647 Desmoldeante Líquido F 1000, 250 ml, Blanco, lechoso
- 10053995 Masilla Reparadora Multi-Purpose, 115 g, blanco envejecido
- 10000913 Cinta de Fibra de Vidrio, 1 Pieza, blanco
- 10010887 Espátula de Procesamiento cruz, 1 Pieza
- 10022562 Espátula de Procesamiento larga, 1 Pieza
- 10016002 Pulverizador WPS 1500, 1 Pieza
- 10039667 Tijera No. 35, 1 Pieza
- 10045523 Processing Kit, 1 Pieza

### Equipamiento recomendado

- amoladora angular
- cinta de tela
- granalladora
- cepillo
- bolsa de calor
- rodillo de espuma
- calentador o ventilador
- rodillo de goma
- llana alisadora, espátula
- pañó sin pelusa
- película PE 0,2 mm

### Tabla de conversión

- (°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<sup>2</sup> x 145 = psi
- N/cm x 0,571 = lb/in
- MPa x 145 = psi
- kV/mm x 25,4 = V/mil

### Tamaños de envases disponibles

- 10013475 WEICON TI, 2 kg, gris
- 10037341 WEICON TI, 0,5 kg, gris
- 10054397 WEICON TI, 200 g, gris

	WEICON A	WEICON B	WEICON BR	WEICON C	WEICON F	WEICON F2	WEICON HB 300	WEICON HT 111	WEICON SF	WEICON ST	WEICON TI	WEICON UW	WEICON WR2	WEICON HP	WEICON Fire Safe	WEICON Anti-Static	WEICON Food Grade	WEICON Anti-Static	WEICON Cerámica BL	WEICON GL	WEICON GL-S	WEICON Cerámica W	WEICON Cerámica HC 220	WEICON WP	WEICON WR	WEICON CBC
Reparación y reconstrucción de erosión y corrosión de metales	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x													
Adhesivo				x	x		x	x		x				x	x											
Protección contra el desgaste, la erosión y corrosión - recubrimiento resistente a la abrasión																x	x	x	x	x	x	x	x	x		
Sellado, revestimiento y relleno de grietas - Compuestos de relleno Fundición e inyección	x					x							x												x	x

Haga clic aquí para ver la página de detalles del producto:



**Nota**  
 Las indicaciones y recomendaciones contenidas en esta ficha técnica no representan ningún aseguramiento de propiedades. Estas se basan en los resultados de nuestras investigaciones y experiencias. No obstante no son vinculantes, debido a que no podemos ser responsables del cumplimiento de las condiciones de procesamiento y debido a que no conocemos las condiciones de aplicación especiales en el usuario. Solo se puede asumir una garantía para una calidad permanentemente elevada de nuestros productos. Recomendamos determinar a través de suficientes ensayos propios, si por parte del producto indicado se cumplen las propiedades deseadas. Un derecho en base a ello está descartado. El usuario asume exclusivamente la responsabilidad por un empleo erróneo o diferente a su finalidad.

WEICON Oriente Medio L.L.C.  
 Emiratos Árabes Unidos  
 teléfono +971 4 880 25 05  
 info@weicon.ae

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

WEICON GmbH & Co. KG  
 (Sede principal)  
 Teléfono de Alemania +49 (0) 251 9322 0  
 info@weicon.de  
 WEICON Italia S.r.L.  
 Teléfono de Italia +39 (0) 010 2924 871  
 info@weicon.it

WEICON Rumania SRL  
 Teléfono de Rumania +40 (0) 3 65 730 763  
 office@weicon.com

WEICON Sudeste de Asia Pte Ltd  
 Teléfono de Singapur (+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.  
 Canadá  
 teléfono +1 (877) 620 8889 34  
 info@weicon.ca

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

WEICON SA (Pty) Ltd  
 Teléfono de Sudáfrica +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

# WEICON TI

## Resistencia química después del curado\* (Extracto)

1,4-Dioxano	-	Glicol	+
Gases de escape	+	Ácido úrico	-
Ácido adípico	-	Aceites de impregnación	+
hidrocarburos alifáticos	+	Yoduros (K, Na, etc.)	-
Ácido fórmico >10% (ácido metanoico)	-	Carbonato de potasio (solución de potasa)	+
Amoníaco anhidro 25%	-	Hidróxido de potasio 0-20 % (potasa cáustica)	+
Anilina	-	Leche de cal	+
hidrocarburos aromáticos	+	Cresol	-
Hidróxido de bario	+	Hidróxido de magnesio	+
Ácido benzoico	-	Ácido maleico (ácido cis-etilendicarboxílico)	-
Alcohol bencílico	-	Metanol (alcohol metílico) <85%	o
Cloruro de bencilo	-	Cloruro de metileno	-
Ácido bórico	-	Aceites minerales	+
Bromuros	-	Naftalina	+
Butadieno (1,3-)	-	Bicarbonato de sodio (carbonato ácido de sodio)	+
Ácido butírico	-	Carbonato de sodio (soda)	+
Acetato butílico	o	Cloruro de sodio (sal comestible)	+
Alcohol butílico	o	Nitratos	-
Hidróxido de calcio (cal eliminada)	+	Nitrobenceno	-
Cloroanilinas	-	Aceites vegetales y animales	+
Cloroformo ((triclorometano)	-	Ácido oxálico <25 % (ácido etandioico)	o
Ácido clorosulfúrico (húmedo y seco)	-	Percloroetileno	-
Clorosilanos	-	Petróleo	+
Agua clorada (concentración de la piscina)	-	Fenol	-
Cromatos (K, Na, etc.)	-	Ácido fosfórico <50%	+
Ácido crómico	-	Ácido ftálico, anhídrido de ácido ftálico	-
Cianuros (K, Na, etc.)	-	Ácido nítrico <5%	-
Ciclohexanona	-	Dióxido de azufre (húmedo y seco)	-
Éter dietílico	+	Disulfuro de carbono	-
Petróleo y productos petrolíferos	+	Ácido sulfúrico <5%	+
Ácido acético diluido <5%	o	Solución jabonosa	+
Etanol <85 % (alcohol etílico)	o	Trementina	+
Grasas, aceites y ceras	+	Tetracloruro de carbono (tetraclorometano)	-
Ácido fluorhídrico	-	Tetralina (tetrahidronaftaleno)	-
Ácido tánico diluido <7%	o	Tricloroetileno	-
Glicerina (trihidroxiopropano)	+	Peróxido de hidrógeno <30 % (superóxido de hidrógeno)	o

+ = resistente 0 = limitado en el tiempo - = inestable \*El almacenamiento de todos los WEICON Plástico Metálico se realizó a +20°C de temperatura química.

Nota  
Las indicaciones y recomendaciones contenidas en esta ficha técnica no representan ningún aseguramiento de propiedades. Estas se basan en los resultados de nuestras investigaciones y experiencias. No obstante no son vinculantes, debido a que no podemos ser responsables del cumplimiento de las condiciones de procesamiento y debido a que no conocemos las condiciones de aplicación especiales en el usuario. Solo se puede asumir una garantía para una calidad permanentemente elevada de nuestros productos. Recomendamos determinar a través de suficientes ensayos propios, si por parte del producto indicado se cumplen las propiedades deseadas. Un derecho en base a ello está descartado. El usuario asume exclusivamente la responsabilidad por un empleo erróneo o diferente a su finalidad.

WEICON Oriente Medio L.L.C.  
Emiratos Árabes Unidos  
teléfono +971 4 880 25 05  
info@weicon.ae

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

WEICON GmbH & Co. KG  
(Sede principal)  
Teléfono de Alemania +49 (0) 251 9322 0  
info@weicon.de  
WEICON Italia S.r.L.  
Teléfono de Italia +39 (0) 010 2924 871  
info@weicon.it

WEICON Rumania SRL  
Teléfono de Rumania +40 (0) 3 65 730 763  
office@weicon.com

WEICON Sudeste de Asia Pte Ltd  
Teléfono de Singapur (+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.  
Canadá  
teléfono +1 (877) 620 8889 34  
info@weicon.ca

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

WEICON SA (Pty) Ltd  
Teléfono de Sudáfrica +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