

WEICON WAL06

Pasty mineral-filled impact-resistant adheres to wet and moist surfaces

WEICON WAL06 is a 2-component epoxy resin with high adhesive strength, enormous impact resistance as well as high residual elasticity and abrasion resistance. Due to its high elongation at break and paste-like texture, WEICON WAL06 can be used for repairs, as abrasion protection as well as for lining heavily stressed equipment. The adhesive also shows excellent adhesion to wet and damp surfaces and in underwater applications.

Características

Carga	mineral
Consistencia	pastoso
Color	blanco

Procesamiento

Temperatura de procesamiento	+15°C hasta +40°C
Humedad relativa	< 85 %
Relación de mezcla por peso	100:83
Relación de mezcla por volumen	100:95
Viscosidad de la mezcla	a +25 °C 550.000 mPa·s
Densidad de la mezcla	1,5 g/cm ³
Consumo	Espesor de la capa 1,0 mm 1,5 kg/m ²
Espesor máx. de la capa	por operación 10 mm

Tiempo de curado

Tiempo de manipulación	a 20°C, mezcla de 500 g	30 min.
Capa adicional después de	(35 % de la resistencia)	7 horas
Mecánicamente resistente	(80 % de la resistencia)	12 horas
Fuerza final	(100 % de la resistencia)	36 horas
Encogimiento		0,12 %

Propiedades mecánicas después del curado

- determinado tras el curado a		24 h RT + 4 h 60 °C
Resistencia a la tracción	DIN EN ISO 527-2	21 MPa
Alargamiento a la rotura (tracción)	DIN EN ISO 527-2	9,0 %
Módulo E (Tracción)	DIN EN ISO 527-2	1300-1500 MPa
Resistencia a la compresión:	DIN EN ISO 604	65 MPa
Resistencia a la flexión	DIN EN ISO 178	50 MPa
Resistencia al impacto	DIN EN ISO 179-1/1eU	21 kJ/m ²
Dureza (Shore D)	DIN ISO 7619	75±3
Test de Abrasión Taber	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 Umdr.)	0,5 g / 0,3 cm ³
Resistencia media a la tracción con un espesor de 1.5mm según DIN 1465		
Acero 1.0338 tratado con chorro de arena		21 MPa
Acero inoxidable V2A tratado con chorro de arena		24 MPa
Aluminio tratado con chorro de arena		14 N/mm ²
Acero galvanizado en caliente		8 MPa

Características térmicas

Resistencia a la temperatura		-35°C hasta +160°C
Tª después del secado a temperatura ambiental	(DSC)	~ +64 °C
Tª después del templado	(DSC)	+87 °C
Resistencia al moldeo térmico	DIN EN ISO 75-2	+65 °C
Conductividad térmica	DIN EN ISO 22007-4	0,4 W/m·K
Capacidad térmica	DIN EN ISO 22007-4	1,1 J/(g·K)

Características eléctricas

Resistencia de contacto magnético	DIN EN 62631-3	5,8·10 ¹¹ Ω·m no
-----------------------------------	----------------	--------------------------------

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).

Mezclado

First, stir the resin. Then mix the resin and hardener together thoroughly and bubble-free for at least four minutes at 20°C (68°F). The included processing spatula or a mechanical mixer, such as a mortar stirrer, can be used for this purpose. With mechanical mixers, a low speed of max. 500 rpm should be used. The components should be stirred until a homogeneous mixture is achieved. The mixing ratio of the two components must be strictly observed, as otherwise, strongly deviating physical values will result (max. deviation +/- 2 %). Only prepare a batch as large as can be processed within the pot life of 30 minutes. The specified pot life refers to a material batch of 500 g and 20°C (68°F) material temperature. Mixing larger quantities or higher processing temperatures will result in faster curing due to the typical reaction heat of epoxy resins.

Aplicación

For processing, we recommend an ambient temperature of 20°C (68 °F) at less than 85% relative humidity. For a thin pre-coat, work WEICON WAL06 intensively into the surface in crosswise layers using the Contour Spatula Flexy to achieve maximum adhesion. By means of this technique, the epoxy resin penetrates well into all cracks and roughness depths. Afterwards, further applications can be carried out straight away, until the desired layer thickness is reached. Make sure that the epoxy resin is applied evenly and without air bubbles. To fill large gaps or holes, fibreglass, expanded metal or other mechanical fixing materials should be used. Finally, the surface can be smoothed easily with the help of a PE film and a rubber roller.

Curado

Final hardness is reached after 24 hours at 20°C (68°F) at the latest. At lower temperatures, the curing can be accelerated by evenly applying heat up to max. 40°C (104°F), e.g. with a heating pack, hot air blower or fan heater. Higher

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 WAL06

temperatures shorten the curing time. The following rule of thumb applies: Each increase by +10°C (50°F) above room temperature (20°C/68°F) will decrease the curing time by half. Temperatures below 16°C (61°F) increase the curing time, until at approx. 5°C (41°F) and below, almost no reaction will take place at all.

Almacenamiento

Store WEICON WAL06 at room temperature in a dry place. Unopened containers can be stored at temperatures of +18°C to +28°C for at least 36 months after delivery date. Opened containers must be used up within 6 months.

Volumen del suministro

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

Equipamiento recomendado

bolsa de calor
 calentador o ventilador
 llana alisadora, espátula
 cinta de tela

película PE 0,2 mm
 cepillo
 Rodillo de espuma

Tabla de conversión

(°C x 1,8) + 32 = °F
 mm/25,4 = inch
 µm/25,4 = mil
 N x 0,225 = lb
 N/mm² x 145 = psi
 MPa x 145 = psi

Nm x 8,851 = lb·in
 Nm x 0,738 = lb·ft
 Nm x 141,62 = oz·in
 mPa·s = cP
 N/cm x 0,571 = lb/in
 kV/mm x 25,4 = V/mil

Tamaños de envases disponibles

10030626 WEICON WAL06, 2 kg, blanco

	WEICON A	WEICON B	WEICON BR	WEICON C Resina Epoxi	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-Stick	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 WAL06

Tabla de resistencia

Gases de escape	+	Carbonato de potasio (solución de potasa)	+
Acetona	-	Hidróxido de potasio 0-20 % (potasa cáustica)	+
Éter de etilo	o	Leche de cal	+
Alcohol etílico	o	Ácido carbólico (fenol)	-
Etilbenceno	-	Aceite de creosota	-
Alcalinos (sustancias básicas)	+	Ácido cresílico	-
Hidrocarburos, alifáticos (derivados del petróleo)	+	Hidróxido de magnesio	+
Ácido fórmico >10% (ácido metanoico)	-	Ácido maleico (ácido cis-etilendicarboxílico)	+
Amoníaco anhidro 25%	+	Metanol (alcohol metílico) <85%	-
Acetato de amilo	+	Aceites minerales	+
Alcoholes amilílicos	+	Naftalina	-
Hidrocarburos aromáticos (benceno, tolueno, xileno)	+	Nafteno	-
Hidróxido de bario	+	Carbonato de sodio (soda)	+
Gasolina (92 a 100 octanos)	+	Bicarbonato de sodio (carbonato ácido de sodio)	+
Ácido bromhídrico <10%	+	Cloruro de sodio (sal comestible)	+
Acetato butílico	+	Hidróxido de sodio >20 % (soda cáustica)	o
Alcohol butílico	+	Soda cáustica	+
Hidróxido de calcio (cal eliminada)	+	Gasóleo de calefacción, diésel	+
Ácido cloroacético	-	Ácido oxálico <25 % (ácido etanodioico)	+
Cloroformo ((triclorometano)	o	Percloroetileno	o
Ácido clorosulfúrico (húmedo y seco)	-	Petróleo	+
Agua clorada (concentración de la piscina)	+	Aceites vegetales y animales	+
Ácido clorhídrico 10-20%	+	Ácido fosfórico <5%	+
Baños de cromo	+	Ácido ftálico, anhídrido de ácido ftálico	+
Ácido crómico	+	Petróleo crudo	+
Combustibles diésel	+	Ácido nítrico <5%	o
Petróleo y productos petrolíferos	+	Ácido clorhídrico <10%	+
Ácido acético diluido <5%	+	Dióxido de azufre (húmedo y seco)	+
Etanol <85 % (alcohol etílico)	+	Disulfuro de carbono	+
Grasas, aceites y ceras	+	Ácido sulfúrico <5%	o
Ácido fluorhídrico diluido (ácido fluorhídrico)	o	Prueba de gasolina	+
Ácido tánico diluido <7%	+	Tetracloruro de carbono (tetraclorometano)	+
Glicerina (trihidroxipropano)	+	Tetralina (tetrahidronaftaleno)	o
Glicol	o	Tolueno	-
Ácido húmico	+	Tricloroetileno	o
Aceites de impregnación	+	Peróxido de hidrógeno <30 % (superóxido de hidrógeno)	+
Solución de hidróxido potásico	+	Xilol (xileno)	-

+ = 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 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 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 Italia S.r.l.
 Teléfono de Italia +39 (0) 010 2924 871
 info@weicon.it

WEICON SA (Pty) Ltd
 Teléfono de Sudáfrica +27 (0) 21 709 0088
 info@weicon.co.za

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