

# WEICON HT 111



## stahlgefüllt | pastös | hochtemperaturbeständig

Das Epoxidharz-System WEICON HT 111 dient zur Reparatur und zur Ausbesserung von Metallteilen. Es ist pastös, stahlgefüllt und hochtemperaturbeständig bis 200 °C (392 °F); kurzfristig hält es Temperaturen bis 280 °C / 536 °F stand. WEICON HT 111 ist chemikalienbeständig, korrodiert nicht und wird in einem Mischungsverhältnis von 1:1 verarbeitet. Der Reparaturwerkstoff eignet sich für die Verarbeitung an senkrechten Flächen und kann für Metallreparaturen und Verklebungen an Guss- und Metallteilen, zum Füllen von Lunkerstellen, zum Ausbessern von Beschädigungen an Behältern, Karosserien und Maschinenteilen und zum Abdichten von Pumpen und Rohren verwendet werden. Der Verbundwerkstoff eignet sich aufgrund seiner Eigenschaften besonders für Anwendungen im Maschinen- und Anlagenbau, im Apparatebau sowie für viele weitere Bereiche der Industrie.

### Charakteristik

|            |            |
|------------|------------|
| Basis      | Epoxid     |
| Füllstoff  | Stahl      |
| Konsistenz | pastös     |
| Farbe      | dunkelgrau |

### Verarbeitung

|                                  |                       |                       |
|----------------------------------|-----------------------|-----------------------|
| Verarbeitungstemperatur          | +15 °C bis +40 °C     |                       |
| Bauteiltemperatur                | >3 °C über Taupunkt   |                       |
| relative Luftfeuchtigkeit        | < 85 %                |                       |
| Mischungsverhältnis nach Gewicht | 100:100               |                       |
| Mischungsverhältnis nach Volumen | 100:90                |                       |
| Viskosität der Mischung          | bei +25 °C            | 1.900.000 mPa·s       |
| Dichte der Mischung              | 2,5 g/cm <sup>3</sup> |                       |
| Verbrauch                        | Schichtstärke 1,0 mm  | 2,5 kg/m <sup>2</sup> |
| max. Schichtstärke               | je Arbeitsgang        | 20 mm                 |

### Aushärtung

|                           |                         |         |
|---------------------------|-------------------------|---------|
| Topfzeit                  | bei 20 °C, 500 g Ansatz | 30 Min. |
| Schichtfolgezeit          | (35 % der Festigkeit)   | 6 Std.  |
| Mechanisch belastbar nach | (80 % der Festigkeit)   | 9 Std.  |
| Endhärte                  | (100 % der Festigkeit)  | 24 Std. |
| Schrumpf                  |                         | 0,15 %  |

### Mechanische Eigenschaften

|                                 |                                      |                             |
|---------------------------------|--------------------------------------|-----------------------------|
| - ermittelt nach Aushärtung bei |                                      | 24 h RT + 14 h 120 °C       |
| Zugfestigkeit                   | DIN EN ISO 527-2                     | 50 MPa                      |
| Bruchdehnung (Zug)              | DIN EN ISO 527-2                     | 0,7 %                       |
| E-Modul (Zug)                   | DIN EN ISO 527-2                     | 6800 - 7400 MPa             |
| Druckfestigkeit                 | DIN EN ISO 604                       | 100 MPa                     |
| Biegefestigkeit                 | DIN EN ISO 178                       | 42 MPa                      |
| Härte (Shore D)                 | DIN ISO 7619                         | 87±3                        |
| Haftfestigkeit                  | DIN EN ISO 4624                      | 20 MPa                      |
| Taber Test                      | DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 Umdr.) | 1,1 g / 0,4 cm <sup>3</sup> |

Zugscherfestigkeit bei Materialdicke 1,5 mm DIN EN 1465

|                             |        |
|-----------------------------|--------|
| Stahl 1.0338 sandgestrahlt  | 14 MPa |
| Edelstahl V2A sandgestrahlt | 15 MPa |
| Aluminium sandgestrahlt     | 9 MPa  |
| Feuerverzinkter Stahl       | 4 MPa  |

### Thermische Kennwerte

|                                 |  |              |
|---------------------------------|--|--------------|
| Temperaturbeständigkeit         | -35 °C bis +200 °C<br>kurzz. bis +280 °C |              |
| Tg nach Aushärtung bei RT (DSC) | ~ +57 °C                                 |              |
| Tg nach Tempern (100 °C)        | +92                                      |              |
| Wärmeformbeständigkeit          | DIN EN ISO 75-2 (*nach Tempern)          | +100 °C      |
| Wärmeleitfähigkeit              | DIN EN ISO 22007-4                       | 0,5 W/m·K    |
| Wärmekapazität                  | DIN EN ISO 22007-4                       | 0,63 J/(g·K) |

### Elektrische Kennwerte

|                      |                  |                          |
|----------------------|------------------|--------------------------|
| Durchgangswiderstand | DIN EN 62631-3-1 | 1,5·10 <sup>13</sup> Ω·m |
| magnetisch           | ja               |                          |

### Zulassungen / Richtlinien

|          |            |             |
|----------|------------|-------------|
| MIL-Spec | entspricht | MIL-C-24176 |
|----------|------------|-------------|

### Gebrauchshinweise

Bei der Verarbeitung von WEICON Produkten sind die physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten und Vorschriften in unseren EG-Sicherheitsdatenblättern ([www.weicon.de](http://www.weicon.de)) zu beachten.

### Oberflächenvorbehandlung

Die erfolgreiche Verarbeitung von WEICON HT 111 hängt von der sorgfältigen Vorbereitung der Oberflächen ab. Denn dies ist der wichtigste Faktor für den Gesamterfolg. Staub, Schmutz, Öl, Schmiere, Rost und Feuchtigkeit oder Nässe haben einen negativen Einfluss auf die Haftung. Vor der Verarbeitung von WEICON HT 111 müssen daher folgende Punkte beachtet werden:

Die Klebe- bzw. Ausbesserungsstellen müssen frei von jeglichem Öl, Fett, Schmutz, Rost, Oxiden, Farben und sonstigen Fremdkörpern bzw. Rückständen sein. Zum Reinigen und Entfetten empfehlen wir WEICON Sprühreiniger S.

Hinweis  
Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwender nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.

# WEICON HT 111

Glatte sowie besonders stark verschmutzte Oberflächen sind zusätzlich durch mechanische Oberflächenvorbehandlungen, wie z. B. durch Schleifen oder vorzugsweise durch Strahlen, zu bearbeiten. Bei einer Bearbeitung durch Strahlen, sollte die Oberfläche möglichst auf einen Reinheitsgrad von SA 2 ½ – „Near White Blast Cleaning“ (gemäß ISO 8501 /1-2, NACE, SSPC, SIS) gebracht werden. Um einen optimalen Rauheitsgrad der Oberfläche von 75 - 100 µm zu erreichen, sollten kantige Einwegstrahlmittel (Aluminiumoxid, Korund) verwendet werden. Durch die Verwendung von Mehrwegstrahlmittel (Schlacke, Glas, Quarz) aber auch durch Eisstrahlen wird die Oberflächenqualität negativ beeinflusst. Die Luft zum Strahlen muss trocken und ölfrei sein.

Metallteile, die mit Meerwasser oder anderen Salzlösungen in Kontakt gekommen sind, sollten zunächst mit VE-Wasser intensiv gespült und nach Möglichkeit über Nacht ruhen gelassen werden, damit alle Salze aus dem Metall herausgelöst werden können. Vor jeder Anwendung von WEICON HT 111 sollte eine Prüfung auf lösliche Salze nach dem Bresle-Verfahren (DIN EN ISO 8502-6) durchgeführt werden. Die maximale Menge der auf dem Substrat verbliebenen löslichen Salze sollte nicht mehr als 40 mg /m<sup>2</sup> betragen. Ein Erhitzen und wiederholtes Strahlen der Oberfläche kann erforderlich sein, um alle löslichen Salze und Feuchtigkeit zu entfernen.

Nach jeder mechanischen Vorbehandlung sollte die Oberfläche nochmals mit WEICON Sprühreiniger S gereinigt und bis zum Auftrag der Beschichtung vor weiteren Verunreinigungen geschützt werden.

Stellen, an denen keine Haftung auf dem Untergrund gewünscht wird, müssen mit silikonfreien Formentrennmittel behandelt werden. Für glatte Oberflächen empfehlen wir WEICON Formentrennmittel Flüssig F 1000 oder für poröse Oberflächen WEICON Formentrennmittel Wachs P 500 verwenden.

Nach der Oberflächenvorbehandlung sollte möglichst zeitnah (innerhalb einer Stunde) mit dem Auftrag von WEICON HT 111 begonnen werden, um Oxidation, Blitzrost oder erneute Verschmutzung zu vermeiden.

## Mischen

Zuerst das Harz locker aufrühren. Dann Harz und Härter bei 20°C (68°F) mindestens vier Minuten gut und blasenfrei miteinander verrühren. Dazu kann der beigefügte Verarbeitungsspatel oder ein mechanischer Mischer, wie zum Beispiel ein Mörtelrührer, verwendet werden. Bei mechanischen Mischen sollte auf eine niedrige Drehzahl von maximal 500 U/Min. geachtet werden. Die Komponenten sollten so lange miteinander verrührt werden, bis eine homogene Mischung erreicht ist. Das Mischungsverhältnis der beiden Komponenten ist genau einzuhalten, da sonst stark abweichende physikalische Werte entstehen (max.

Abweichung +/- 2 %). Es ist immer nur so viel anzumischen, wie innerhalb der Topfzeit von 30 Minuten verarbeitet werden kann. Die angegebene Topfzeit bezieht sich auf einen Materialansatz von 500 g und 20°C (68°F) Materialtemperatur. Bei Mischung größerer Mengen oder höheren Verarbeitungstemperaturen erfolgt eine schnellere Aushärtung, bedingt durch die typische Reaktionswärme von Epoxidharzen.

## Auftragen

Wir empfehlen für die Verarbeitung eine Umgebungstemperatur von 20°C (68 °F) bei unter 85 % rel. Luftfeuchte. Mit dem Konturspachtel Flexy WEICON HT 111 für eine dünne Vorbeschichtung intensiv im Kreuzgang in die Oberfläche einarbeiten, um eine maximale Haftung zu erreichen. Mit Hilfe dieser Technik dringt das Epoxidharz gut in alle Ritzen und Rautiefen ein. Im Anschluss kann direkt der weitere Auftrag bis zur gewünschten Schichtstärke erfolgen. Es ist dabei auf einen gleichmäßigen Auftrag ohne Luftblasen zu achten. Um große Lücken oder Löcher auszufüllen, sollten Glasfaser, Streckmetall oder andere mechanische Fixiermaterialien verwendet werden. Abschließend kann die Oberfläche sehr einfach mit Hilfe einer PE-Folie und einer Gummirolle geglättet werden.

## Aushärtung

Die Endhärte ist nach spätestens 24 Stunden bei 20°C (68°F) erreicht. Bei niedrigeren Temperaturen kann die Aushärtung durch gleichmäßige Wärmezufuhr bis max. 40°C (104°F) mit z. B. Wärmetasche, Heiß- oder Heizlüfter beschleunigt werden. Höhere Temperaturen verkürzen die Aushärtezeit.

Als Faustregel gilt: je +10°C (50°F) Erhöhung über Raumtemperatur (20°C/68°F) verkürzt sich die Aushärtezeit um die Hälfte. Temperaturen unter 16°C (61°F) verlängern die Aushärtezeit, bis ab ca. 5°C (41°F) fast keine Reaktion mehr erfolgt.

## Lagerung

WEICON HT 111 sollte bei Raumtemperatur trocken lagern. Ungeöffnete Gebinde können bei Temperaturen von +18°C bis +28°C mindestens 36 Monate nach Lieferdatum gelagert werden. Geöffnete Gebinde müssen innerhalb von 6 Monaten verbraucht werden.

## Lieferumfang

Verarbeitungsspatel | Konturspachtel Flexy | Gebrauchsanweisung | Handschuhe | Harz & Härter

Hinweis  
Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwender nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.

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 HT 111

## Zubehör

- 10045523 Processing Kit, 1 Stück
- 10000147 Sprühreiniger S, 500 ml, transparent
- 10000347 Reiniger S, 5 L, farblos, transparent
- 10024313 Oberflächenreiniger, 400 ml, transparent
- 10025288 Oberflächenreiniger, 5 L, transparent
- 10026647 Formentrennmittel Flüssig F 1000, 250 ml, weiß, milchig
- 10026712 Formentrennmittel Wachs P 500, 150 g
- 10053995 Repair Stick Multi-Purpose, 115 g, altweiß
- 10000913 Glasfaserband, 1 Stück, weiß
- 10010887 Verarbeitungsspatel, 1 Stück
- 10022562 Verarbeitungsspatel, 1 Stück
- 10039667 Kabelschere No. 35, 1 Stück
- 10016002 Pump-Sprüher WPS 1500, 1 Stück

## Empfohlene Hilfsmittel

- Winkelschleifer
- Strahlanlage
- Wärmetasche
- Heiß- oder Heizlüfter
- Glättkelle, Spachtel
- PE-Folie 0,2 mm
- Gewebeband
- Pinself
- Schaumstoffrolle
- Gummirolle
- Fusselfreie Tücher

## Umrechnungstabelle

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

## Erhältliche Gebindegrößen

- 10062982 WEICON HT 111, 200 g, dunkelgrau
- 10062984 WEICON HT 111, 0,5 kg, dunkelgrau
- 10062985 WEICON HT 111, 1 kg, dunkelgrau

|  | 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-Haft | WEICON Keramik BL | WEICON GL | WEICON GL-S | WEICON Keramik W | WEICON Keramik HC 220 | WEICON WP | WEICON WR | WEICON CBC |
|--|----------|----------|-----------|----------|----------|-----------|---------------|---------------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------|-----------|------------------|--------------------|-------------------|------------------|-------------------|-----------|-------------|------------------|-----------------------|-----------|-----------|------------|
| Reparatur, Formgebung und Neuaufbau von Metallerosion und -korrosion             | x        | x        | x         | x        | x        | x         | x             | x             | x         | x         | x         | x         | x          |           |                  |                    |                   |                  |                   |           |             |                  |                       |           |           |            |
| Klebstoff  |          |          |           | x        | x        |           | x             | x             |           | x         |           |           |            | x         | x                |                    |                   |                  |                   |           |             |                  |                       |           |           |            |
| Verschleiß-, Erosions- und Korrosionsschutz - abriebfeste Beschichtung           |          |          |           |          |          |           |               |               |           |           |           |           |            |           |                  |                    | x                 | x                | x                 | x         | x           | x                | x                     | x         |           |            |
| Verguss, Unterfütterung und Spaltausgleich - Vergussmassen Gießen und Injizieren | x        |          |           |          |          | x         |               |               |           |           |           |           | x          |           |                  |                    |                   |                  |                   |           |             |                  |                       |           | x         | x          |

Hier geht es zur Produktdetailseite:



**Hinweis**  
Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwender nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.

# WEICON HT 111

## Chemische Beständigkeit von WEICON Plastik-Stahl nach der Aushärtung\* (Auszug)

|   |   |   |   |
|---|---|---|---|
| Abgase  | + | Kaliumcarbonat (Pottaschelösung)                | + |
| Aceton  | o | Kaliumhydroxid 0-20 % (Ätzkali)                 | + |
| Aethylaether  | + | Kalkmilch                                       | + |
| Aethylalkohol   | o | Karbolsäure (Phenol)                            | - |
| Aethylbenzol  | - | Kreosotöl                                       | - |
| Alkalien (basische Stoffe)                              | + | Kresylsäure                                     | - |
| Kohlenwasserstoffe, aliphatische (Erdölalkömmlinge)     | + | Magnesiumhydroxid                               | + |
| Ameisensäure >10 % (Methansäure)                        | - | Maleinsäure (cis-Ethylendicarbonsäure)          | + |
| Ammoniak wasserfrei 25%                                 | + | Methanol (Methylalkohol) <85 %                  | - |
| Amylacetat  | + | Mineralöle                                      | + |
| Amylalkohole  | + | Naphtalin                                       | - |
| Kohlenwasserstoffe, aromatische (Benzol, Toluol, Xylol) | + | Naphtene  | - |
| Bariumhydroxid  | + | Natriumcarbonat (Soda)                          | + |
| Benzine (92-100 Oktan)                                  | + | Natriumbicarbonat (Natriumhydrogencarbonat)     | + |
| Bromwasserstoffsäure <10 %                              | + | Natriumchlorid (Speisesalz)                     | + |
| Butylacetat   | + | Natriumhydroxid >20 % (Ätznatron)               | o |
| Butylalkohol  | + | Natronlauge                                     | + |
| Calciumhydroxid (gelöschter Kalk)                       | + | Heizöl, Diesel                                  | + |
| Chloressigsäure   | - | Oxalsäure <25 % (Ethandisäure)                  | + |
| Chloroform ((Trichlormethan)                            | o | Perchloraethylen                                | o |
| Chlorschwefelsäure (nass und trocken)                   | - | Petroleum                                       | + |
| Chlorwasser (Schwimmbadkonzentration)                   | + | Oele, pflanzliche und tierische                 | + |
| Chlorwasserstoffsäure 10-20 %                           | + | Phosphorsäure <5 %                              | + |
| Chromierungsbäder                                       | + | Phthalsäure, Phthalsäureanhydrid                | + |
| Chromsäure  | + | Rohöl   | + |
| Dieselmotorenstoffe                                     | + | Salpetersäure <5 %                              | o |
| Erdöl- und Erdölprodukte                                | + | Salzsäure <10 %                                 | + |
| Essigsäure verdünnt <5 %                                | + | Schwefeldioxid (feucht und trocken)             | + |
| Ethanol <85 % (Ethylalkohol)                            | + | Schwefelkohlenstoff                             | + |
| Fette, Öle und Wachse                                   | + | Schwefelsäure <5 %                              | o |
| Fluorwasserstoffsäure verdünnt (Flusssäure)             | o | Testbenzin                                      | + |
| Gerbsäure verdünnt <7 %                                 | + | Tetrachlorkohlenstoff (Tetrachlormethan)        | + |
| Glycerin (Trihydroxypropan)                             | + | Tetralin (Tetrahydronaphthalin)                 | o |
| Glykol  | o | Toluol  | - |
| Huminsäure  | + | Wasserstoffperoxid <30 % (Wasserstoffsuperoxid) | + |
| Imprägnieröle   | + | Trichloraethylen                                | o |
| Kalilauge   | + | Xylol (Xylen)                                   | - |

+ = beständig 0 = zeitlich begrenzt - = unbeständig \*Die Einlagerung aller WEICON Plastik-Stahl erfolgte bei +20°C Chemikaliertemperatur.

Hinweis  
 Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwender nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.

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