System żywic epoksydowych
**Plastyczne metale**

# WEICON WL




**Powłoka powierzchniowa / wypełniona ceramiką / nadająca się do rozpylania / długi czas obróbki**

System żywic epoksydowych WEICON WL jest stosowany do powlekania powierzchni narażonych na naprężenia. Jest płynny, można go nakładać natryskowo, pędzlem, posiada wysoką przyczepność szczególnie na stali nierdzewnej, jest wypełniony ceramiką i odporny na chemikalia.

Ze względu na wydłużony czas utwardzania, WEICON WL może być stosowany w aplikacjach o wyższych temperaturach otoczenia lub na większych powierzchniach.

WEICON WL dobrze nadaje się do konstrukcji systemowych w połączeniu z innymi rodzajami tworzyw sztucznych i stali. Na przykład, dwuskładnikowa żywica epoksydowa może być stosowana jako podkład przy wykładaniu obudów pomp wykonanych ze stali nierdzewnej, które podlegają dużym obciążeniom. Powłoka powierzchniowa może być stosowana w inżynierii mechanicznej i instalacji, w inżynierii aparatury i w wielu innych obszarach przemysłu.

**Cechy charakterystyczne**

| | | |
|---|---|---|
| Baza | | epoksyd |
| Wypełniacz | | ceramiczny |
| Konsystencja | | płynna |
| Barwa po utwardzeniu | | biały |
| Minimalny okres przechowywania | w temperaturze pokojowej | 24 miesięcy |

**Przetwarzanie**

| | | |
|---|---|---|
| Temperatura aplikacji | | +15 °C do +40 °C |
| Temperatura komponentów | | >3 °C powyżej punktu rosy |
| Wilgotność względna powietrza | | < 85 % |
| Stosunek masy mieszanki, waga | | 100:22 |
| Stosunek masy mieszanki, Ilość | | 100:46 |
| Lepkość mieszanki | w +25 °C | ~ 7.000 mPa·s |
| Gęstość mieszanki | | 1,7 g/cm³ |
| Zużycie | grubość warstwy 1,0 mm | 1,7 kg/m² |
| Maksymalna grubość warstwy | w jednorazowej aplikacji | 20 mm |

**Utwardzanie**

| | | |
|---|---|---|
| Czas otwarty | czas otwarty w 20°C, porcja 500g | ~ 70 min |
| Czas nakładania warstw | (Wytrzymałość 35%) | 8 godz |
| Wytrzymałość mechaniczna po | (Wytrzymałość 80%) | 18 godz |
| Wytrzymałość końcowa | (Wytrzymałość 100%) | 36 godz |
| Kurczliwość | | 0,04 % |

**Własności mechaniczne**

| | | |
|---|---|---|
| - Warunki utwardzania | | 24 h RT + 24 h 60 °C |
| Wytrzymałość na rozciąganie | DIN EN ISO 527-2 | 35 MPa |
| Wydłużenie zrywające | DIN EN ISO 527-2 | 2,2 % |
| Moduł sprężystości | DIN EN ISO 527-2 | 2400-2700 MPa |
| Wytrzymałość na ściskanie | DIN EN ISO 604 | 67 MPa |
| Wytrzymałość na zginanie | DIN EN ISO 178 | 39 MPa |
| Twardość (Shore D) | DIN ISO 7619 | 80±3 |
| Przyczepność | DIN EN ISO 4624 | 15 MPa |
| Badanie TABER | DIN ISO 9352 (H18, 2 x 1 kg, 1000 obrotów) | 0,9 g / 0,55 cm³ |

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

| | |
|---|---|
| Stal 1.0338 piaskowana | 14 MPa |
| Stal nierdzewna V2A piaskowana | 20 MPa |
| Aluminium piaskowane | 9 MPa |
| Stal ocynkowana ogniowo | 4 MPa |

**Parametry cieplne**

| | | |
|---|---|---|
| Odporność termiczna | | -35 °C do +120 °C |
| Tg po utwardzeniu w temp. pokojowej | (DSC) | ~ 45 °C |
| Tg przy temp. (120°C) | (DSC) | ~ 45 °C |
| Wytrzymałość na odkształcenia termiczne | DIN EN ISO 75-2 | 44 °C |
| Przewodność termiczna | DIN EN ISO 22007-4 | 0,87 W/m·K |
| Pojemność cieplna | DIN EN ISO 22007-4 | 1,4 kJ/KG·K |

**Właściwości elektryczne**

| | | |
|---|---|---|
| Oporność elektryczna | DIN EN 62631-3 | 7,84 · 10¹⁶ Ωm |
| Magnetyczny | | nie |

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 Colombia S.A.S
Colombia
Phone: +57 314 793 86 06
Email: info@weicon.co

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

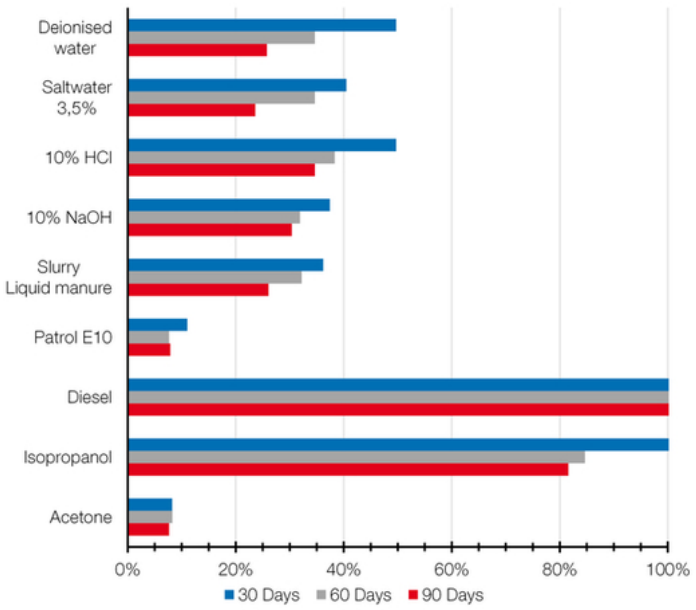
WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.
Türkiye
phone +90 (0) 212 465 33 65
info@weicon.com.tr

System żywic epoksydowych

# Plastyczne metale

# WEICON WL

### Wytrzymałość na rozciąganie




### Instrukcja użytkowania

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

### Wstępna obróbka powierzchni

Sukces aplikacji WEICON WL zależy od starannego przygotowania powierzchni. Jest to najważniejszy czynnik decydujący o ogólnym powodzeniu. Kurz, brud, olej, smar, rdza i wilgoć mają negatywny wpływ na przyczepność. Dlatego przed nałożeniem WEICON WL należy przestrzegać następujących punktów: Powierzchnie muszą być wolne od oleju, smaru, brudu, rdzy, tlenków, farby i innych ciał obcych lub pozostałości.

Do czyszczenia i odtłuszczania zalecamy WEICON Spray Cleaner S. Gładkie i szczególnie mocno zabrudzone powierzchnie powinny być dodatkowo poddane wstępnej obróbce mechanicznej, np. szlifowaniu lub najlepiej obróbce strumieniowo-ściernej. W przypadku obróbki strumieniowo-ściernej, powierzchnia powinna być doprowadzona do stopnia czystości SA 2 ½ - "Near White Blast Cleaning" (zgodnie z ISO 8501/1-2, NACE, SSPC, SIS). W celu uzyskania optymalnej chropowatości powierzchni 75 - 100 µm należy stosować kątowe ścierniwa jednorazowego użytku (tlenek glinu, korund). Używanie ścierniw wielokrotnego użytku (żużel, szkło, kwarc) i śrutowanie lodem ma negatywny wpływ na jakość powierzchni. Powietrze do obróbki strumieniowo-ściernej powinno 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, jeśli to możliwe, pozostawić na noc, aby wszystkie sole mogły zostać rozpuszczone z metalu. Przed każdym zastosowaniem WEICON WL należy przeprowadzić test na obecność rozpuszczalnych soli zgodnie z metodą Bresle (DIN EN ISO 8502-6).

Maksymalna ilość rozpuszczalnych soli pozostających na podłożu nie powinna przekraczać 40 mg/m$^2$. W celu usunięcia wszystkich substancji rozpuszczalnych i wilgoci może być konieczne podgrzanie i wielokrotne piaskowanie powierzchni.

Po każdej wstępnej obróbce mechanicznej powierzchnię należy ponownie oczyścić za pomocą WEICON Spray Cleaner S i zabezpieczyć przed dalszym zanieczyszczeniem do momentu nałożenia powłoki.

Obszary, gdzie nie jest wymagana przyczepność do podłoża muszą być zabezpieczone środkiem oddzielającym nie zawierającym silikonu. Zalecamy użycie WEICON Mould Release Agent Liquid F 1000 dla gładkich powierzchni lub WEICON Mould Release Agent Wax P 500 dla powierzchni porowatych.

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 Colombia S.A.S
Colombia
Phone: +57 314 793 86 06
Email: info@weicon.co

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**

# WEICON WL

Po wstępnym przygotowaniu powierzchni, nakładanie WEICON WL należy rozpocząć jak najszybciej (w ciągu godziny), aby uniknąć utleniania, rdzy nalotowej lub ponownego zabrudzenia.

## Mieszanie

Najpierw należy delikatnie wymieszać tylko żywicę. Następnie dobrze wymieszaj utwardzacz z żywicą w temperaturze 20°C (68°F) przez co najmniej cztery minuty. W tym celu można użyć dołączonej szpatułki lub mieszadła mechanicznego, takiego jak mieszadło ze stali nierdzewnej. W tym przypadku należy stosować niską prędkość obrotową wynoszącą maksymalnie 500 obr. Składniki powinny być mieszane aż do uzyskania jednorodnej mieszaniny. Proporcje mieszania obu składników muszą być ściśle przestrzegane, ponieważ w przeciwnym razie wartości fizyczne będą się znacznie różnić (maks. odchylenie +/- 2%). Mieszać tylko tyle, ile można przetworzyć w ciągu 70 minut czasu przydatności do użycia. Podany czas przydatności do użycia odnosi się do partii materiału o masie 500 g i temperaturze 20°C (68°F). Mieszanie większych ilości lub wyższe temperatury przetwarzania spowodują szybsze utwardzanie ze względu na typowe ciepło reakcji żywic epoksydowych.





## Aplikacja

Zalecamy temperaturę otoczenia 20°C (68°F) przy wilgotności względnej poniżej 85%. Najwyższą siłę klejenia uzyskuje się, gdy obrabiane części zostaną podgrzane do >35 °C (>95°F) przed aplikacją. WEICON WL należy wcierać intensywnie w powierzchnię za pomocą pędzla w celu uzyskania cienkiej powłoki wstępnej, aby uzyskać maksymalną przyczepność. Dzięki tej technice żywica epoksydowa dobrze wnika we wszystkie pęknięcia i nierówności. Kolejna warstwa może być nakładana bezpośrednio pędzlem lub wałkiem piankowym do żądanej grubości.

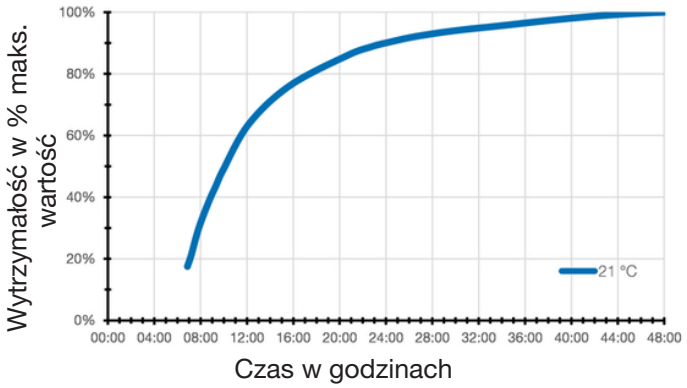
Warstwa o grubości od ok. 0,25 do 0,50 mm może być nałożona na jedną aplikację. Należy zwrócić uwagę na równomierną aplikację bez pęcherzyków powietrza. Kolejne warstwy można nakładać po około 8 godzinach (czas nakładania kolejnej warstwy).

## Utwardzanie

Ostateczna twardość jest osiągana po 36 godzinach w temperaturze 20°C (68°F). W niższych temperaturach utwardzanie można przyspieszyć, stosując równomierne ogrzewanie do maks. 40°C (104°F), np. za pomocą kieszeni cieplnej, gorącego powietrza lub termowentylatora. Wyższe temperatury skracają czas utwardzania.

Zasadniczo: każde +10°C (50°F) powyżej temperatury pokojowej (20°C/68°F) skraca czas utwardzania o połowę. Temperatury poniżej 16°C (61°F) wydłużają czas utwardzania aż do prawie całkowitego zaniku reakcji od ok. 5°C (41°F).

**Anstieg der Festigkeit**




Czas w godzinach

## 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

| | |
|---|---|
| 10026171 | Wax P 500, 0,5 kg |
| 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 |
| 10026647 | Liquid F 1000, 250 ml, biały, mleczny |
| 10053995 | Repair Stick Multi-Purpose, 115 g, stara biel |
| 10000913 | Glass Fibre Cloth Tape, 1 sztuka, biały |
| 10010887 | Processing Spatula mała, 1 sztuka |
| 10022562 | Processing Spatula duża, 1 sztuka |
| 10059417 | Pędzel 35, krótki, płaski, do metali plastycznych, 1 sztuka |
| 10001978 | Mieszadło ze stali nierdzewnej, 1 sztuka |
| 10016002 | Pump Dispenser WPS 1500, 1 sztuka |
| 10000441 | Pistolet na kartridże "Standard", 1 sztuka |
| 10039667 | Nożyce do kabli No. 35, 1 sztuka |
| 10045523 | Processing Kit, 1 sztuka |

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 Colombia S.A.S
Colombia
Phone: +57 314 793 86 06
Email: info@weicon.co

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**

# WEICON WL

## Zalecane przybory

Szlifierka kątowa

Śrutownica

Worek termiczny

Nagrzewnica

Kielnia wygładzająca, szpachla

Folia PE 0,2 mm

Taśma tekstylna

Pędzel

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 |

## Dostępne opakowania

| | |
|---|---|
| 10067876 | WEICON WL, 0,2 kg |
| 10067882 | WEICON WL, 0,5 kg |
| 10067887 | WEICON WL, 2 kg |

| | 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-Staic | WEICON Food Grade | WEICON Anti-Stick | WEICON Ceramic BL | WEICON GL | WEICON GL-S | WEICON Ceramic W | WEICON Ceramic HC 220 | WEICON WP | WEICON WR | WEICON CBC |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Naprawa i formowanie** | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | x | | | | | | | | | | | | | |
| **Klej** | | | | x | 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 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 Colombia S.A.S
Colombia
Phone: +57 314 793 86 06
Email: info@weicon.co

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**

# WEICON WL

## Odporność chemiczna po utwardzeniu* (Fragment)

| | | | |
|---|---|---|---|
| 1,4-Dioksan | - | Glikol | + |
| Gazy spalinowe | + | Kwas moczowy | - |
| Kwas adypinowy | - | Oleje impregnujące | + |
| węglowodory alifatyczne | + | Jodki (K, Na itp.) | - |
| Kwas mrówkowy >10 % (kwas metanowy) | - | Węglan potasu (roztwór potasu) | + |
| Amoniak bezwodny 25% | - | Wodorotlenek potasu 0-20 % (potaż żrący) | + |
| Anilina | - | kwas mlekowy | + |
| węglowodory aromatyczne | + | Krezol | - |
| Wodorotlenek baru | + | Wodorotlenek magnezu | + |
| Kwas benzoesowy | - | Kwas maleinowy (kwas cis-etylenodikarboksylowy) | - |
| Alkohol benzylowy | - | Metanol (alkohol metylowy) <85 %. | o |
| Chlorek benzylu | - | Chlorek metylenu | - |
| Kwas borowy | - | Olej mineralny | + |
| Bromki | - | Naftalen | + |
| Butadien (1,3-) | - | Dwuwęglan sodu (wodorowęglan sodu) | + |
| Kwas masłowy | - | Węglan sodu (soda) | + |
| Octan butylu | o | Chlorek sodu (sól kuchenna) | + |
| Butylalkohol | o | Azotany | - |
| Wodorotlenek wapnia (wapno gaszone) | + | Nitrobenzen | - |
| Chloroaniliny | - | Oleje, roślinne i zwierzęce | + |
| Chloroform ((trichlorometan) | - | Kwas szczawiowy <25 % (kwas etanodiowy) | o |
| Kwas chlorosiarkowy (mokry i suchy) | - | Perchloroetylen | - |
| Chlorosilany | - | Ropa naftowa. | + |
| Woda chlorowana (stężenie w basenie) | - | Fenol | - |
| Chromiany (K, Na itp.) | - | Kwas fosforowy <50 %. | + |
| Kwas chromowy | - | Kwas ftalowy, bezwodnik ftalowy | - |
| Cyjanki (K, Na itp.) | - | Kwas azotowy <5 % | - |
| Cykloheksanon | - | Dwutlenek siarki (mokry i suchy) | - |
| Eter dietylowy | + | Dwusiarczek węgla | - |
| Ropa naftowa i jej produkty | + | Kwas siarkowy <5% | + |
| Kwas octowy rozcieńczony < 5% | o | Roztwór mydła | + |
| Etanol <85 % (alkohol etylowy) | o | Terpentyna | + |
| Smar, olej oraz wosk | + | Czterochlorek węgla (tetrachlorometan) | - |
| kwas fluorowodorowy | - | Tetralina (tetrahydronaftalen) | - |
| Kwas garbnikowy rozcieńczony <7 % | o | Trichloraetylen | - |
| Glicerol (trihydroksipropan) | + | Nadtlenek wodoru <30 % (nadtlenek diwodoru) | o |

+ = 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 Colombia S.A.S
Colombia
Phone: +57 314 793 86 06
Email: info@weicon.co

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