

WEICON CBC



certificado por ABS | resistente a las vibraciones | resistente a los impactos

WEICON CBC es un sistema de resina epoxi para el rellenado de fondo y de base de instalaciones de difícil ajuste en aplicaciones industriales y marítimas. El sistema certificado "ABS Product Design Assessment" sirve para sustituir piezas de ajuste, como p. ej. de acero u otros materiales, y para asegurar el contacto directo con la placa de base. El sistema especial de resina epoxi es de baja viscosidad, muy fluido y autonivelante. Tiene un tiempo de manipulación de 45 minutos y seca prácticamente sin contracción. Ofrece una resistencia estática continuamente alta y una muy buena resistencia al envejecimiento. Este sistema de resina epoxi adhiere especialmente en acero y hormigón. Se caracteriza por su alta resistencia a la compresión y a muchos químicos, aceites y combustibles. Además, el WEICON CBC es resistente a la vibración y a altas temperaturas. Ya que el WEICON CBC prácticamente no se contrae, las máquinas e instalaciones mantienen su posición estable después del rellenado.

Características

Base	Epoxi	
Carga	Aluminio	
Consistencia	fluido	
Color	gris	
Caducidad mínima	a temperatura ambiente	24 meses

Sistemas de Resina Epoxi

Plástico Metálico

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		100:21
Relación de mezcla por volumen		100:33
Viscosidad de la mezcla	a +25 °C	~32.000 mPa·s
Densidad de la mezcla		1,6 g/cm³
Consumo	espesor de la capa 1,0 mm	1,6 kg/m²
Espesor máx. de la capa	por operación	30 mm

Tiempo de curado

Tiempo de manipulación	a 20°C, mezcla de 500 g	45 min.
Capa adicional después de	(35 % de la resistencia)	8 horas
Mecánicamente resistente	(80 % de la resistencia)	12 horas
Fuerza final	(100 % de la resistencia)	24 horas
Encogimiento		0,06 %

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	58 MPa
Alargamiento a la rotura (tracción)	DIN EN ISO 527-2	2,3 %
Módulo E (Tracción)	DIN EN ISO 527-2	3.800-4.700 MPa
Resistencia a la compresión:	DIN EN ISO 604	80 MPa
Resistencia a la flexión	DIN EN ISO 178	80 MPa
Resistencia al impacto	DIN EN ISO 179-1/1eU	10-15 kJ/m²
Dureza (Shore D)	DIN ISO 7619	84±3
Resistencia adhesiva	DIN EN ISO 4624	12 MPa
Test de Abrasión Taber	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 Umdr.)	1,2 g / 0,8 cm³

Resistencia media a la tracción con un espesor de 1.5mm según DIN 1465

Acero 1.0338 tratado con chorro de arena	16 MPa
Acero inoxidable V2A tratado con chorro de arena	17 MPa
Aluminio tratado con chorro de arena	8 MPa
Acero galvanizado en caliente	12 MPa

Características térmicas

Resistencia a la temperatura		-40°C hasta +160°C, a corhasta plazo hasta +180 °C
Tª después del secado a temperatura ambiental	(DSC)	~ +50 °C
Tª después del templado	(DSC)	~ +75 °C
Resistencia al moldeado térmico	DIN EN ISO 75-2	+62 °C
Conductividad térmica	DIN EN ISO 22007-4	0,7 W/m·K
Capacidad térmica	DIN EN ISO 22007-4	1,17 J/(g·K)

Características eléctricas

Resistencia de contacto	DIN EN 62631-3	8,4·10 ⁻¹⁶ Ω·m
Magnético		no

Autorizaciones / Directrices

American Bureau of Shipping	Product Design Assessment
Código ISSA	75.510.01
Código IMPA	812955/56

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

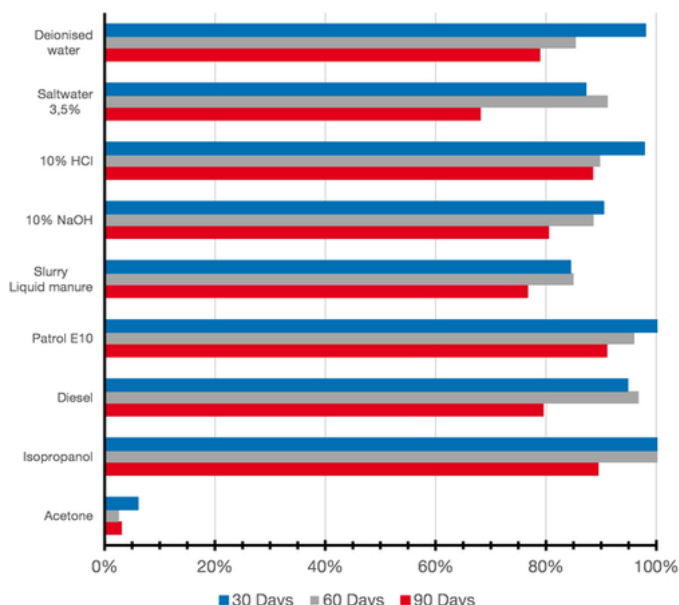
WEICON SA (Pty) Ltd
Teléfono de Sudáfrica +27 (0) 21 709 0088
info@weicon.co.za

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

WEICON CBC

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).



Pretratamiento de superficies

El éxito del proceso del WEICON CBC 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 CBC se deben tener en cuenta las siguientes indicaciones: Las superficies de cimentación (componente y base del componente) deben estar limpias, secas y libres de grasa. Para ello, se eliminan cuidadosamente la grasa, el aceite, la suciedad, el óxido, las piezas de hormigón sueltas, la leche de cemento y la pintura. Para limpiar y desengrasar, recomendamos WEICON Desengrasante S. El componente de resina de WEICON CBC debe ser precalentado a aprox +25°C. 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 - 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 CBC, 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/m². 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 CBC debe iniciarse lo antes posible (en el transcurso de una hora) para evitar la oxidación, la corrosión repentina o una nueva contaminación.

Encofrado

Preparar las zonas que se van a rellenar con la ayuda del material de encofrado preparado y según sus instrucciones.

Encofrado 1

En primer lugar, corte el material de moldeo (espuma) a la medida correcta. La tira de espuma delantera debe llegar hasta el borde superior del elemento.

Encofrado 2

Antes de alinear el material de moldeo de, por ejemplo, planchas de espuma, se debe recubrir con una grasa separadora. Si se utilizan tornillos de fijación para alinear las piezas del sistema, se deben proteger de la resina con cera desmoldeante después de la alineación, de modo que se garantice la separación correcta de los tornillos de fijación después de que las piezas de ajuste se hayan endurecido.

Encofrado 3

Los agujeros de los tornillos expuestos deben cerrarse con un tubo de espuma flexible. Antes de insertar los tubos de espuma, estos deben ser recubiertos con cera desmoldeante, como por ejemplo WEICON Desmoldeante Cera P 500.

Encofrado 4

El moldeo se cierra en la zona delantera con una plancha de espuma y una placa angular con una distancia mínima de 40 mm a la placa base para poder garantizar una ventilación completa. Para la fijación de la placa angular es conveniente utilizar WEICON Speed-Flex.

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

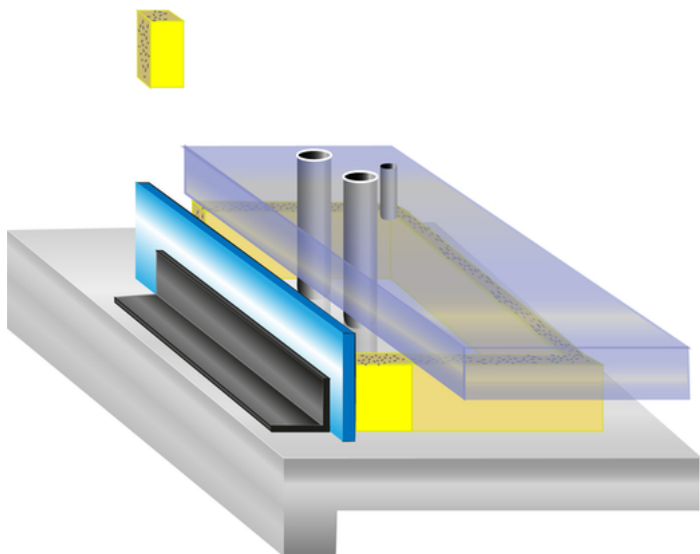
WEICON Ibérica S.L.
España
teléfono +34 (0) 914 7997 34
info@weicon.es

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

WEICON CBC



Encofrado 5

Después del moldeo, pequeñas grietas y ángulos se deben sellar con WEICON Speed-Flex. A continuación, comprobar si todas las zonas están bien selladas. Si se producen fugas después de haber introducido el CBC, resultará muy difícil el sellado posterior. Cuando el moldeo se ha realizado correctamente según el plan de moldeo, se pueden realizar los preparativos para el vertido de CBC.

Mezcla

Antes de añadir el endurecedor, se debe remover la resina con sus rellenos con el mayor cuidado posible y sin burbujas. A continuación se puede añadir el endurecedor. Los componentes deben mezclarse bien y sin burbujas durante al menos cuatro minutos con mezcladores mecánicos a baja velocidad de 300-1000 rpm para conseguir una mezcla homogénea. ¡Precaución! Nunca sumerja o saque la taladradora con varilla rotativa de acero inoxidable en el bote de resina mientras esté encendida. De este modo, se introducen burbujas de aire en la masa, que posteriormente pueden tener un efecto negativo en las propiedades estáticas del producto. Siempre mezclar solo lo que pueda ser procesado dentro del tiempo de manipulación. La proporción de mezcla especificada en peso (máx. desviación +/- 2%) debe respetarse con exactitud. El CBC se ofrece en paquetes de trabajo completos con cantidades exactas de resina y endurecedor. Por lo tanto, para evitar errores de mezcla, se debe mezclar siempre un paquete de trabajo completo. El tiempo de manipulación indicado se refiere a una mezcla de material de 10 kg y a una temperatura del material de +20°C. Al mezclar mayores cantidades se consigue un curado más rápido debido al calor de reacción típico de las resinas epoxi. El porcionamiento de la cantidad total prolonga el tiempo de manipulación.

Sistemas de Resina Epoxi

Plástico Metálico



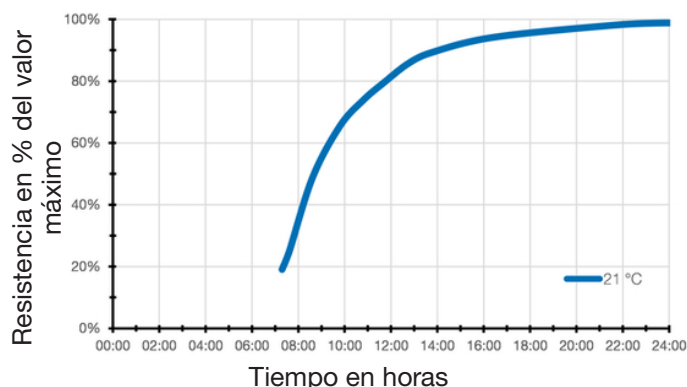
Vertido

Procesar inmediatamente el compuesto de fundición mezclado. Para evitar que se formen burbujas de aire, mantener la caída al verter lo más baja posible. La temperatura ambiente de al menos +20°C es ideal para el curado y la evaporación completa. Las burbujas de aire introducidas pueden influir negativamente en las propiedades estáticas. Vierta la cavidad hasta alcanzar un sobrellenado de 15 mm a 20 mm desde el borde inferior de la base del componente. Para la producción de un patrón de reposición, se puede utilizar la tapa de rosca de la lata del endurecedor.

Curado

El procesamiento debe realizarse idealmente a temperatura ambiente (+20° C). Las temperaturas más altas acortan el tiempo de encapsulado y curado (regla general: cada aumento de +10 °C por encima de la temperatura ambiente supone una reducción de aproximadamente la mitad). A temperaturas inferiores a +16°C, el tiempo de curado es considerablemente más largo. A temperaturas inferiores a +5°C no se produce ninguna reacción. Si la temperatura ambiente es baja, asegúrese de que la temperatura es de al menos +15°C hasta el curado completo. Para calentar la masa deben utilizarse fuentes de calor sin llama, como los aerotermos eléctricos. Velocidad de curado a diferentes temperaturas: +15 °C: 36 horas +20 °C: 24 horas +25 °C: 18 horas +30 °C: 12 horas +35 °C: 8 horas

Aumento de la fuerza



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

WEICON CBC

Sistemas de Resina Epoxi

Plástico Metálico

Desenfofrado

Tras el curado completo, el molde puede retirarse por completo con cuidado. Ahora se pueden colocar los tornillos y apretar las tuercas al par especificado (recomendamos WEICONLOCK AN 302-72 para asegurar los tornillos).

Almacenamiento

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

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
- 10026712 Desmoldeante Cera P 500, 150 g
- 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
- 10001978 Varilla Rotativa de Acero Inoxidable, 1 Pieza
- 10016002 Pulverizador WPS 1500, 1 Pieza
- 10057667 WEICON Set para Inyecciones, 1 Pieza
- 10057730 packer de inyección / cuadrado, 1 Pieza
- 10057731 Inyector /plano, 1 Pieza
- 10002034 Cartucho vacío, 1 Pieza
- 10000441 Pistola Dosificadora, 1 Pieza
- 10039667 Tijera No. 35, 1 Pieza
- 10045523 Processing Kit, 1 Pieza
- 10019653 Speed-Flex® Polímero MS, 310 ml, gris

Equipamiento recomendado

- Taladro
- Tira de espuma, tubo de espuma
- Soporte de chapa de acero
- amoladora angular
- granalladora
- bolsa de calor
- calentador o ventilador
- cinta de tela
- cepillo
- rodillo de espuma

pañó sin pelusa

Tabla de conversión

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

Tamaños de envases disponibles

- 10045019 WEICON CBC, 10 kg, gris
- 10045020 WEICON CBC, 3 kg, gris

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

WEICON CBC

Plástico Metálico

	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-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 CBC

Plástico Metálico

Resistencia química después del curado* (Extracto)

Gases de escape	+	Carbonato de potasio (solución de potasa)	+
Acetona	o	Hidróxido de potasio 0-20 % (potasa cáustica)	+
Éter de etilo	+	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.
Türkiye
phone +90 (0) 212 465 33 65
info@weicon.com.tr