

# WEICON Anti-Static



## Système de revêtement antistatique | haute résistance aux produits chimiques | pulvérisable

WEICON Anti-Statique est un système de résine époxy bicomposant liquide, antistatique, avec une forte proportion de charges minérales.

Le système de revêtement supprime les charges électrostatiques, empêche l'accumulation de poussière ainsi que les champs électriques dans les environnements à risque d'explosion.

Anti-Statique a été spécialement conçu pour être traité avec une installation à basse pression.

Il dispose d'une bonne résistance aux produits chimiques et d'une grande résistance à l'abrasion. Le revêtement adhère très bien, même sous l'effet des vibrations et de l'étirement, sur les surfaces les plus diverses et résiste à l'écoulement. Anti-Statique est exempt de goudron et de solvant et durcit pratiquement sans retrait.

Le système convient au revêtement des pièces les plus diverses, comme les tuyaux, les conteneurs, les agitateurs, les bacs empilables et bien d'autres. Il facilite le stockage et le transport de marchandises inflammables.

WEICON Anti-statique peut être utilisé dans de nombreux domaines de l'industrie, comme l'industrie chimique, l'électromobilité, l'industrie des semi-conducteurs, la maintenance / réparation, dans la construction de machines et d'installations, l'industrie pharmaceutique ou l'industrie de l'emballage.

Anti-Statique convient en combinaison avec l'un des autres types d'acier plastique WEICON pour une structure de système comme finition de surface antistatique.

### Caractéristiques

Base	résine époxyde
Agent de charge	Oxyde d'aluminium
Consistance	liquide
Couleur	noir
Durée de stockage	24 mois

### Mise en œuvre

Température de mise en œuvre	+15°C à +40°C
Température de la pièce	>3 °C au-dessus du point de rosée

Humidité relative d'air	< 85%
Rapport de mélange selon poids	100:32
Rapport de mélange selon volume	100:54
Viscosité du mélange à +25°C	15.000-20.000 mPa.s
Densité du mélange	1,5 g/cm <sup>3</sup>
Rendement épaisseur de couche 1,0 mm	1,5 kg/m <sup>2</sup>
Epaisseur de couche max. Par passage	10 mm

### Polymérisation

Vie en pot	Vie en pot à 20°C, 500g de mélange	30 min.
Temps de séquence de couches (35 % de la force)		6 h
Mise sous contrainte après (80 % de la force)		12 h
Dureté finale (100 % de la force)		36 h
Rétrécissement		0,09 %

### Caractéristiques mécaniques

- déterminé après durcissement à		24 h RT + 24 h 60 °C
Résistance à la traction	DIN EN ISO 527-2	39 Mpa
Allongement à la rupture (tension)	DIN EN ISO 527-2	1,8 %
Module E (tension)	DIN EN ISO 527-2	2200-2500 Mpa
Résistance à la compression	DIN EN ISO 604	52 Mpa
Résistance à la flexion	DIN EN ISO 178	48 Mpa
Dureté (Shore D)		83±3
Force adhésive	DIN EN ISO 4624	19,6 Mpa
Mesure d'abrasion selon Taber	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 tours)	0,4 g / 0,3 cm <sup>3</sup>
Résistance au cisaillement sous traction à épaisseur de matière de 1,5 mm DIN EN 1465		
Acier 1.0338 sablé		24 Mpa
Acier inox V2a sablé		27 Mpa
Aluminium sablé		14 Mpa
Acier galvanisé		6 Mpa

### Caractéristiques thermiques

Résistance à la température		-35°C à +120°C
Tg après durcissement à température ambiante (DSC)		49 °C
Température de transition vitreuse (Tg) après recuit (à 120 °C) (DSC)		63 °C
Résistance à la déformation à chaud	DIN EN ISO 75-2	39 °C
Conductibilité thermique	DIN EN ISO 22007-4	0,573 W/m·K
Capacité thermique	DIN EN ISO 22007-4	1,378 J/(g·K)

### Caractéristiques électriques

Résistance intérieure magnétique	DIN EN 62631-3-1	2,32 · 10 <sup>17</sup> Ω·m
		non

Indication  
 Toutes les indications et recommandations figurant dans cette fiche technique ne constituent pas des propriétés garanties. Ils reposent sur les résultats de nos recherches et de notre expérience. Ils sont donc sans engagement, étant donné que nous ne pouvons pas être tenus responsables du respect des conditions de mise en œuvre, vu que la situation spécifique d'application chez l'utilisateur ne nous est pas connue. Nous ne pouvons garantir que la haute qualité constante de nos produits. Nous recommandons donc à tout utilisateur de faire lui-même un nombre suffisant d'essais pour déterminer si le produit concerné possède les propriétés requises. Toute prétention en décaulant est exclue. L'utilisateur porte l'unique responsabilité pour toute utilisation erronée ou contraire à la destination du produit.

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 571  
 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 Anti-Static

## Mode d'emploi

Il faut observer les données et les prescriptions physiques, sécuritaires, toxicologiques et écologiques contenues dans nos fiches de sécurité CE ([www.weicon.de](http://www.weicon.de)) lors de la mise en oeuvre des produits WEICON.

## Préparation de la surface

La réussite de l'application de WEICON Anti-Static dépend de la préparation minutieuse des surfaces. C'est l'élément le plus important pour la réussite générale. La poussière, la saleté, l'huile, la graisse, la rouille ou l'humidité ont une influence négative sur l'adhésion. Avant de traiter WEICON Anti-Static, les points suivants doivent donc être respectés : Les zones à coller ou réparer doivent être exemptes de toute huile, graisse, saleté, rouille, oxydes, peinture et autres corps étrangers ou résidus. Pour le nettoyage et dégraissage, nous recommandons le WEICON Spray Nettoyant S. Les surfaces lisses et particulièrement sales doivent être traitées en plus par un prétraitement mécanique de la surface, par exemple par meulage ou de préférence par sablage. Lors du traitement par sablage, la surface doit être amenée à un niveau de pureté de SA 2 ½ - "Nettoyage par sablage à blanc" (selon ISO 8501/1-2, NACE, SSPC, SIS) si possible. Afin d'obtenir une rugosité de surface optimale de 75 à 100 µm, il convient d'utiliser des supports de sablage anguleux jetables (oxyde d'aluminium, corindon). La qualité de la surface est influencée négativement par l'utilisation de supports de sablage réutilisables (scories, verre, quartz) mais aussi par le sablage à la glace. L'air utilisé pour le sablage doit être sec et exempt d'huile. Les pièces métalliques qui ont été en contact avec l'eau de mer ou d'autres solutions salines doivent d'abord être rincées intensivement à l'eau déionisée et, si possible, laissées au repos pendant la nuit afin que tous les sels puissent être dissous du métal. Avant chaque application de WEICON A, un test pour les sels solubles doit être effectué selon la méthode Bresle (DIN EN ISO 8502-6).

La quantité maximale de sels solubles restant sur le substrat ne doit pas dépasser 40 mg/m<sup>2</sup>. Le chauffage et le sablage répété de la surface peuvent être nécessaires pour éliminer tous les sels solubles et l'humidité.

Après chaque prétraitement mécanique, la surface doit être nettoyée à nouveau avec le WEICON Spray Cleaner S et protégée de toute autre contamination jusqu'à ce que le revêtement soit appliqué.

Les zones où aucune adhérence au substrat n'est souhaitée, doivent être traitées avec des agents de démoulage sans silicone. Pour les surfaces lisses, nous recommandons l'agent de démoulage WEICON liquide F 1000 ou, pour les surfaces poreuses, l'agent de démoulage WEICON cire P 500.

Après la préparation de la surface, WEICON Anti-Static doit être appliqué dès que possible (dans l'heure qui suit) pour éviter l'oxydation, la rouille flash ou un nouvel encrassement.

## Mélanger

Avant d'ajouter le durcisseur, mélanger le plus soigneusement possible la résine avec les charges en évitant la formation de bulles. Ensuite, mélangez bien la résine et le durcisseur à 20°C (68°F) et remuez bien pendant au moins quatre minutes, sans la formation de bulles. La spatule de traitement fournie ou un mélangeur mécanique, tel qu'un malaxeur à mortier, peuvent être utilisés à cette fin. Avec les mélangeurs mécaniques, il faut respecter une vitesse de rotation basse de 500 tr/min maximum. Les composants doivent être mélangés entre eux jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène. Le rapport de mélange des deux composants doit être strictement respecté, faute de quoi des valeurs physiques fortement divergentes en résulteront (écart maximal de +/- 2 %). Ne mélangez que ce qui peut être traité pendant la durée de vie en pot de 30 minutes. Les temps indiqués pour la vie en pot se rapportent à une charge d'environ 500g et 20°C (68°F) température de matière. Le mélange de quantités plus importantes ou de températures de traitement plus élevées entraîne un durcissement plus rapide, en raison de la chaleur de réaction typique des résines époxy.

## Application

Pour le traitement, nous recommandons une température ambiante de 20°C (68 °F) avec une humidité relative inférieure à 85%. La force adhésive la plus élevée est obtenue lorsque les pièces à traiter sont chauffées à >35°C (>95°F) avant l'application. Pour un pré-revêtement fin, travaillez intensivement le WEICON Anti-Static avec la spatule WEICON Flexy en couche croisée pour obtenir une adhérence maximale. Grâce à cette technique, la résine époxy pénètre bien dans toutes les fissures et les profondeurs de rugosité. Ensuite, la résine époxy peut être appliquée directement à l'épaisseur de couche souhaitée. Il est important de garantir une application uniforme sans bulles d'air. Pour combler de grands trous ou interstices, il convient d'utiliser de la fibre de verre, du métal déployé ou d'autres matériaux de fixation mécanique. Ensuite, la surface peut être lissée facilement à l'aide d'un film étirable et un rouleau en caoutchouc.

## Durcissement

La dureté finale est obtenue après au plus tard 48 h à 20°C (68°C). A des températures basses, la polymérisation peut être accélérée en appliquant uniformément de la chaleur jusqu'à un maximum de 40°C avec, p.ex. un sac thermique, de l'air chaud ou un ventilateur chauffant. Des températures plus élevées abrègent le temps de durcissement. En règle générale : pour chaque augmentation de +10° (50°F) par rapport à la température ambiante (20°C / 68°F), le temps de durcissement est réduit de moitié. À températures inférieures à 16°C (61°F), le temps de durcissement est considérablement plus long, jusqu'à ce qu'aucune réaction ne se produise plus à environ 5°C (41°F).

Indication  
Toutes les indications et recommandations figurant dans cette fiche technique ne constituent pas des propriétés garanties. Ils reposent sur les résultats de nos recherches et de notre expérience. Ils sont donc sans engagement, étant donné que nous ne pouvons pas être totalement responsables du respect des conditions de mise en œuvre, vu que la situation spécifique d'application chez l'utilisateur ne nous est pas connue. Nous ne pouvons garantir que la haute qualité constante de nos produits. Nous recommandons donc à tout utilisateur de faire lui-même un nombre suffisant d'essais pour déterminer si le produit concerné possède les propriétés requises. Toute prétention en décaulant est exclue. L'utilisateur porte l'unique responsabilité pour toute utilisation erronée ou contraire à la destination du produit.

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 571  
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 Anti-Static

## Entreposage

Entreposer WEICON Anti-Static à température ambiante dans un endroit sec. Les emballages non ouverts peuvent être stockés pendant au moins 24 mois après la date de livraison à des températures de +18°C à +28°C. Les emballages ouverts doivent être utilisés dans les 6 mois.

## Volume de livraison

Spatule de mise en œuvre | Mode d'emploi | Gants | Résine & durcisseur

## Accessoires

- 10000147 Spray Nettoyant S, 500 ml, transparent
- 10000347 Nettoyant S, 5 L, incolore, transparent
- 10024313 Nettoyant de Surfaces, 400 ml, transparent
- 10025288 Nettoyant de Surfaces, 5 L, transparent
- 10026647 Lubrifiant de Moules Liquide F 1000, 250 ml, Blanc laiteux
- 10026712 Lubrifiant de Moules Cire P 500, 150 g
- 10053995 Repair Stick Multi-Purpose, 115 g, blanc
- 10000913 Ruban de Fibres de Verre, 1 pièce, blanche
- 10010887 Spatule pour la mise en oeuvre, 1 pièce
- 10022562 Spatule pour la mise en oeuvre, 1 pièce
- 10059417 Pinceau 35, court, plat, plastique-acier, 1 pièce
- 10001978 Malaxeur Acier Inox, 1 pièce
- 10016002 Pulvérisateur à Pompe WPS 1500, 1 pièce
- 10000441 Pistolet Applicateur, 1 pièce
- 10002034 Cartouche vide, 1 pièce
- 10039667 Cisaille à Câble No. 35, 1 pièce
- 10045523 Kit de Traitement, 1 pièce

## Instruments recommandés

Meuleuse d'angle

Usine de sablage

Sac de chaleur, ventilateur de chauffage

Ventilateur de chauffage

Truelle de lissage, spatule

Film PE 0,2 mm

Bande de tissu

Pinceau

Rouleau en caoutchouc

Rouleau en mousse

Des chiffons non pelucheux

## Tableau de conversion

(°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

## Conditionnements disponibles

- 10062957 WEICON Anti-Static, 200 g, noir
- 10062958 WEICON Anti-Static, 0,5 kg, noir
- 10062959 WEICON Anti-Static, 2 kg, noir

	WEICON A	WEICON B	WEICON BR	WEICON C	WEICON F	WEICON F2	WEICON HB 300	WEICON HT 111	WEICON SF	WEICON ST	WEICON TT	WEICON UW	WEICON WR2	WEICON HP	Revêtement Anti-Feu	WEICON Anti-Static	Revêtement Alimentaire	WEICON Revêtement Anti-Adhérent	WEICON Céramique BL	WEICON GL	WEICON GL-S	WEICON Céramique W	WEICON Céramique HC 220	WEICON WP	WEICON WR	WEICON CBC
Réparer, façonner et reconstruire le métal - Érosion + Corrosion	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x													
Adhésif				x	x		x	x		x				x	x											
Protection contre l'usure, l'érosion et la corrosion - revêtement résistant à l'abrasion																x	x	x	x	x	x	x	x	x		
Injection, support et compensation de l'écart - Produits de scellement Moulage et injection	x					x							x												x	x

Cliquez ici pour la page de détail du produit :



Indication  
 Toutes les indications et recommandations figurant dans cette fiche technique ne constituent pas des propriétés garanties. Ils reposent sur les résultats de nos recherches et de notre expérience. Ils sont donc sans engagement, étant donné que nous ne pouvons pas être tenus responsables du respect des conditions de mise en œuvre, vu que la situation spécifique d'application chez l'utilisateur ne nous est pas connue. Nous ne pouvons garantir que la haute qualité constante de nos produits. Nous recommandons donc à tout utilisateur de faire lui-même un nombre suffisant d'essais pour déterminer si le produit concerné possède les propriétés requises. Toute prétention en décaulant est exclue. L'utilisateur porte l'unique responsabilité pour toute utilisation erronée ou contraire à la destination du produit.

# WEICON Anti-Static

## Résistance chimique de WEICON Métal Plastique après durcissement\* (extrait)

Les gaz d'échappement	+	Carbonate de potassium (solution de potasse)	+
Acétone	o	Hydroxyde de potassium 0-20 % (potasse caustique)	+
Éther d'éthyle	+	Lait de chaux	+
Alcool éthylique	o	Acide carbolique (phénol)	-
Aéthylbenzène	-	Huile de créosote	-
Alcalins (substances basiques)	+	Acide créylique	-
Hydrocarbures aliphatiques (dérivés du pétrole)	+	Hydroxyde de magnésium	+
Acide formique >10 % (acide méthanoïque)	-	Acide maléique (acide cis-éthylènedicarboxylique)	+
Ammoniac anhydre 25%	+	Méthanol (alcool méthylique) <85 %.	-
Acétate d'amyle	+	Huile minérale	+
Alcools amyliques	+	Naphtalène	-
Hydrocarbures aromatiques (benzène, toluène, xylène)	+	Naphtène	-
Hydroxyde de baryum	+	Carbonate de sodium (soude)	+
Essence (92-100 octane)	+	Bicarbonate de sodium (hydrogénocarbonate de sodium)	+
Acide bromhydrique < 10 %	+	Chlorure de sodium (sel de table)	+
Acétate de butyle	+	Hydroxyde de sodium >20 % (soude caustique)	o
Alcool butylique	+	Soude caustique	+
Hydroxyde de calcium (chaux éteinte)	+	Mazout de chauffage, diesel	+
Acide chloroacétique	-	Acide oxalique <25 % (acide éthanedioïque)	+
Chloroforme (trichlorométhane)	o	Perchloréthylène	o
Acide chlorosulfurique (humide et sec)	-	Pétrole	+
Eau chlorée (concentration dans les piscines)	+	Huiles végétales et animales	+
Acide chlorhydrique 10-20 %.	+	Acide phosphorique (5%)	+
Bains de chromage	+	Acide phtalique, anhydride phtalique	+
Acide bromique	+	Pétrole brut	+
Carburants diesel	+	Acide nitrique <5 %.	o
Pétrole brut et produits pétroliers	+	Acide chlorhydrique <10 %.	+
Acide acétique dilué <5%	+	Dioxyde de soufre (humide et sec)	+
Éthanol <85 % (alcool éthylique)	+	Disulfure de carbone	+
Graisses, huiles et cires	+	Acide sulfurique <5 %	o
Acide fluorhydrique dilué (acide fluorhydrique)	o	White spirit	+
Acide tannique dilué <7%	+	Tétrachlorure de carbone (tétrachlorométhane)	+
Glycérol (Trihydroxypropane)	+	Tétraline (tétrahydronaphtalène)	o
Ethylène glycol	o	Toluène	-
Acide humique	+	Trichloréthylène	o
Huiles d'imprégnation	+	Peroxyde d'hydrogène <30 % (superoxyde d'hydrogène)	+
Solution d'hydroxyde de potassium	+	Xylène	-

+ = résistant 0 = limité dans le temps - = instable \*Le stockage de tous les WEICON Métal Plastique a été effectué à une température chimique de +20°C.

Indication  
Toutes les indications et recommandations figurant dans cette fiche technique ne constituent pas des propriétés garanties. Ils reposent sur les résultats de nos recherches et de notre expérience. Ils sont donc sans engagement, étant donné que nous ne pouvons pas être tenus responsables du respect des conditions de mise en œuvre, vu que la situation spécifique d'application chez l'utilisateur ne nous est pas connue. Nous ne pouvons garantir que la haute qualité constante de nos produits. Nous recommandons donc à tout utilisateur de faire lui-même un nombre suffisant d'essais pour déterminer si le produit concerné possède les propriétés requises. Toute prétention en décaulant est exclue. L'utilisateur porte l'unique responsabilité pour toute utilisation erronée ou contraire à la destination du produit.

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