

# WEICON CBC



**Certificado pela ABS | resistente a vibrações | resistente ao impacto**

O WEICON CBC é adequado para o revestimento inferior e posterior de sistemas difíceis de alinhar no sector industrial e marítimo. O sistema certificado "ABS Product Design Assessment" serve como um substituto para acessórios e chapas metálicas desgastadas e assegura o contato direto com as placas de fundação. O sistema especial da resina epóxi tem uma viscosidade baixa, é muito fluida e autonivelante. Tem um tempo de aplicação de 45 minutos e cura quase sem retração. Proporciona uma estabilidade estática elevada permanente e tem uma elevada resistência ao envelhecimento. O sistema de resina epóxi adere particularmente bem no aço e no betão. Tem uma boa resistência à compressão e é resistente a óleos, combustíveis e muitos produtos químicos. É resistente a vibrações, bem como à temperatura. Devido à quase ausência de retração na cura, as máquinas e sistemas mantêm o seu alinhamento específico após a fundição do WEICON CBC.

## Características

Base	epóxi	
Enchimento	alumínio	
Textura	fluível	
Cor	cinzento	
Prazo de validade mínimo	à temperatura ambiente	24 meses

## Processamento

Temperatura de processamento	+15°C até +40°C	
Temperatura do componente	>3°C acima do ponto de condensação	
Humidade relativa do ar	< 85 %	
Relação de mistura por peso	100:21	
Relação de mistura por volume	100:33	
Viscosidade da mistura	a +25 °C	~32.000 mPa·s
Densidade da mistura	1,6 g/cm³	
Consumo	espessura da camada de 1,0 mm	1,6 kg/m²
Espessura máxima da camada	por aplicação	30 mm

## Endurecimento

Tempo de aplicação	a +20 °C, lote de 500 g	45 min.
Camada adicional após	(35 % força)	8 h
Resistência mecânica após	(80 % da força)	12 h
Dureza final	(100 % da força)	24 h
Retração		0,06 %

## Propriedades mecânicas após endurecimento

-determinada após a cura a		24 h RT + 4 h 60 °C
Resistência à tração	DIN EN ISO 527-2	58 MPa
Alongamento até rutura (tração)	DIN EN ISO 527-2	2,3 %
Módulo E (tração)	DIN EN ISO 527-2	3.800-4.700 MPa
Resistência à compressão	DIN EN ISO 604	80 MPa
Resistência à flexão	DIN EN ISO 178	80 MPa
Força de impacto	DIN EN ISO 179-1/1eU	10-15 kJ/m²
Dureza (Shore D)	DIN ISO 7619	84±3
Resistência adesiva	DIN EN ISO 4624	12 MPa
Teste de abrasão Taber	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 rotações)	1,2 g / 0,8 cm³

Resistência à tração média a uma espessura de 1,5 mm de acordo com a norma DIN 1465		
Aço 1.0338 jato de areia		16 MPa
Aço inoxidável V2A com jacto de areia		17 MPa
Alumínio com jacto de areia		8 MPa
Aço Galvanizado		12 MPa

## Parâmetros térmicos

Resistência à temperatura	-40°C até +160°C, temporariamente até +180 °C	
Tg após a cura à temperatura ambiente (DSC)		~ +50 °C
Tg após têmpera a (120°C) (DSC)		~ +75 °C
Resistência à moldagem térmica	DIN EN ISO 75-2 (B)	+62 °C
Condutividade térmica	DIN EN ISO 22007-4	0,7 W/m·K
Capacidade térmica	DIN EN ISO 22007-4	1,17 J/(g·K)

## Parâmetros elétricos

Resistência de contato Magnético	DIN EN 62631-3-1	8,4·10 <sup>16</sup> Ω·m não
----------------------------------	------------------	---------------------------------

## Aprovações / Diretrizes

American Bureau of Shipping	Avaliação da concepção de produtos
Código ISSA	75.510.01
Código IMPA	812955/56

Nota  
As especificações e recomendações apresentadas nesta ficha técnica não devem ser consideradas como características garantidas do produto. Eles são baseados nos nossos testes de laboratório e na experiência prática. Uma vez que as condições individuais de aplicação estão além do nosso conhecimento, controle e responsabilidade, esta informação é fornecida sem qualquer obrigação. Nós garantimos a alta qualidade contínua dos nossos produtos. No entanto, são recomendados laboratórios próprios adequados e testes práticos para saber se o produto em questão corresponde às propriedades solicitadas. Está excluída uma reclamação baseada nisto. O utilizador é o único responsável por qualquer utilização ou aplicação incorreta do produto.

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 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

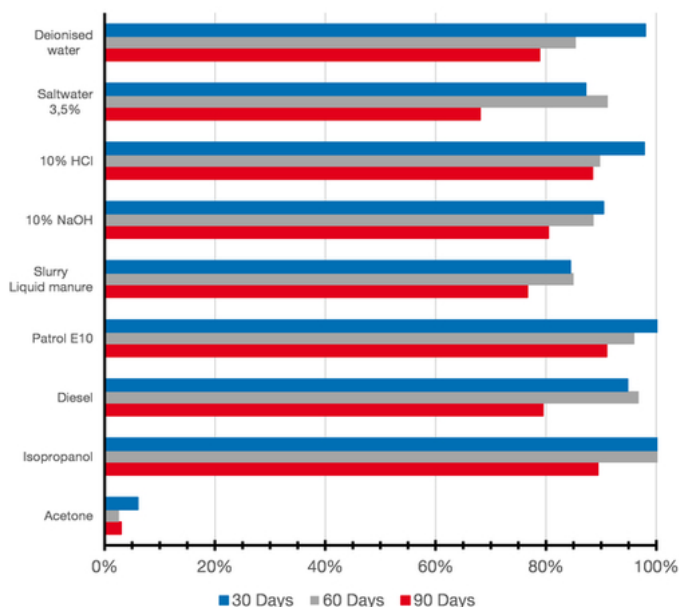
WEICON SA (Pty) Ltd  
South Africa  
phone +27 (0) 21 709 0088  
info@weicon.co.za

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

# WEICON CBC

## Instruções de utilização

Durante o processamento dos produtos WEICON, devem ser observados os dados e regulamentos físicos, de segurança, toxicológicos e ecológicos nas nossas fichas de dados de segurança CE ([www.weicon.com](http://www.weicon.com)).



## Pré-tratamento da superfície

O sucesso da aplicação do WEICON CBC depende da preparação correta das superfícies. Este é o fator mais importante para o resultado final. Poeira, sujidade, óleo, massa, ferrugem ou humidade têm um impacto negativo sobre a adesão. Portanto, antes da aplicação do WEICON CBC, devem ser observados os seguintes pontos: As áreas de fundação (elemento de estrutura e fundação de estrutura) precisam de estar limpas, secas e livres de gordura. Portanto, a gordura, óleo, ferrugem, betão solto, leite de cimento e tinta precisam de ser removidos completamente. Para a limpeza e desengorduramento, recomendamos o Spray de Limpeza S WEICON. As superfícies lisas e particularmente sujas devem ser tratadas adicionalmente com um pré-tratamento mecânico da superfície, por exemplo, através de lixagem ou, de preferência, através de jacto de areia. Em caso de jacto de areia, a superfície deve ser levada a um grau de pureza de SA 2 ½ - "Limpeza por jacto quase branco" (de acordo com ISO 8501 / 1-2, NACE, SSPC, SIS). Afim de alcançar uma superfície ideal rugosa de 75 - 100 µm, deve ser utilizado um jato descartável angular (óxido de alumínio, corindo). A qualidade da superfície é influenciada negativamente pela utilização de granalha reutilizável (escória, vidro, quartzo), mas também pela decapagem com gelo. O ar para o jacto de areia deve ser seco e isento de óleo. As peças metálicas que tenham estado em contacto com a água do mar ou com outras soluções salinas devem ser cuidadosamente lavadas com água desmineralizada e, se

possível, deixadas em repouso durante a noite, para que todos os sais possam ser dissolvidos do metal. Antes de cada aplicação do WEICON CBC, deve ser feito um teste de sais solúveis realizado de acordo com o método Bresle (DIN EN ISO 8502-6). A quantidade máxima de sais solúveis restantes no substrato não deve exceder 40 mg/m<sup>2</sup>. Pode ser necessário aquecer a superfície e proceder a repetidos jactos de areia para remover todos os sais solúveis e a humidade. Após cada pré-tratamento mecânico, a superfície deve ser limpa novamente com o Spray de Limpeza S WEICON e protegida da contaminação posterior até que o revestimento seja aplicado. As áreas onde nenhuma adesão ao substrato é desejada devem ser tratadas com agentes desmoldantes sem silicone. Para superfícies lisas, recomendamos o Agente Desmoldante Líquido F 1000 WEICON ou para superfícies porosas o Agente Desmoldante em Cera P 500 WEICON. Após o pré-tratamento da superfície, o WEICON CBC deve ser aplicado o mais rápido possível (dentro de uma hora) para evitar a oxidação, ferrugem rápida ou nova contaminação.

## Moldagem

Alinhar as zonas a preencher com a ajuda do material de molde preparado de acordo com as suas instruções.

### Moldagem 1

Corte o material de moldagem (material de espuma) para o tamanho correto. A tira de espuma frontal deve chegar até à altura do bordo superior do elemento.

### Moldagem 2

Antes de ajustar, revestir o material do molde, por exemplo, feito de placas de espuma, com um agente desmoldante. Ao utilizar parafusos de ajuste para alinhar a instalação, eles também devem ser revestidos com uma cera desmoldante para proteger da resina fundida e para assegurar um fácil afrouxamento dos parafusos depois da resina ter curado.

### Moldagem 3

Os orifícios dos parafusos expostos devem ser cobertos com um tubo de espuma flexível. Antes de fixar os tubos de espuma, também devem ser cobertos com uma cera de agente desmoldante, por exemplo Agente Desmoldante Cera P 500 WEICON.

### Moldagem 4

A parte frontal do molde é fechado com uma placa de espuma e uma chapa de metal dobrada, deixando um espaço de pelo menos 40 mm para a placa da base, para assegurar uma ventilação completa. Para fixar a chapa dobrada, o WEICON Speed-Flex® é o produto ideal.

#### Nota

As especificações e recomendações apresentadas nesta ficha técnica não devem ser consideradas como características garantidas do produto. Eles são baseados nos nossos testes de laboratório e na experiência prática. Uma vez que as condições individuais de aplicação estão além do nosso conhecimento, controle e responsabilidade, esta informação é fornecida sem qualquer obrigação. Nós garantimos a alta qualidade contínua dos nossos produtos. No entanto, são recomendados laboratórios próprios adequados e testes práticos para saber se o produto em questão corresponde às propriedades solicitadas. Está excluída uma reclamação baseada nisto. O utilizador é o único responsável por qualquer utilização ou aplicação incorreta do produto.

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 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

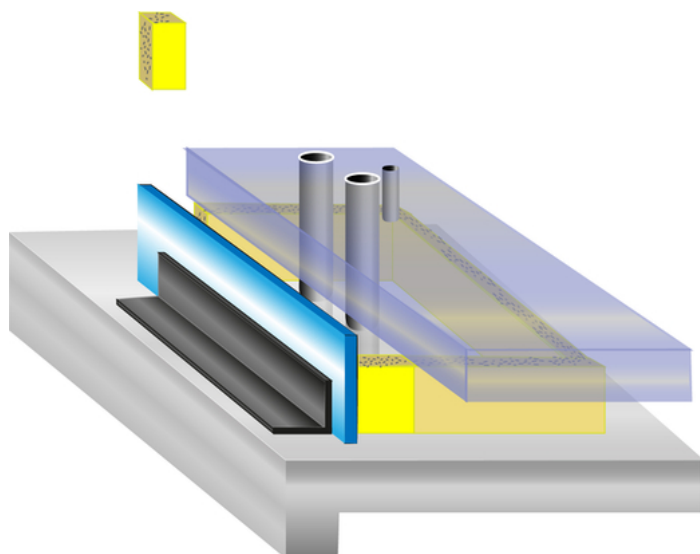
WEICON Ibérica S.L.  
Spain  
phone +34 (0) 914 7997 34  
info@weicon.es

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

## WEICON CBC



### Moldagem 5

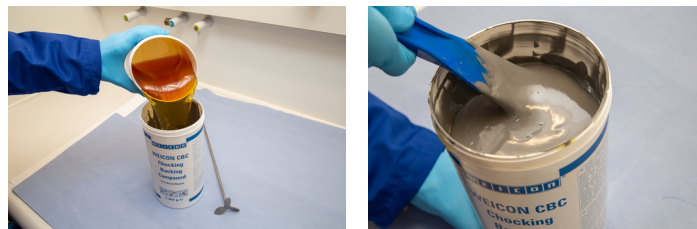
Depois de completar o molde, pequenas fendas, fendas mais largas e ângulos devem ser vedadas com o WEICON Speed-Flex®. Certifique-se de que todas as áreas estão bem vedadas. A vedação adicional após a fundição do WEICON CBC é muito difícil, caso surjam fugas. Uma vez completo o molde de acordo com as instruções, podem ser feitos preparativos para a aplicação do WEICON CBC de fundição.

### Mistura

Antes do adição do endurecedor, a resina e os agentes de enchimento devem ser cuidadosamente agitados sem formar bolhas de ar. De seguida, adicionar o endurecedor. Misturar a resina e o endurecedor durante, pelo menos, 4 minutos sem formar bolhas de ar com um agitador mecânico a baixa rotação, entre as 300-1000 RPM, para se obter um composto homogêneo. Atenção! Não mergulhe ou remova a broca com o Agitador de Aço Inoxidável dentro/fora do recipiente de resina enquanto estiver ligado! Isto irá produzir bolhas de ar dentro do composto, que mais tarde terão um efeito negativo nas qualidades estáticas do produto. O tempo de aplicação deste sistema de resina epóxi é de 30 minutos, assim

utilize a proporção adequada para a execução do trabalho. A relação da mistura predeterminado por peso (divergência máxima de +/- 2 %) deve ser estritamente respeitado. O WEICON CBC está disponível em embalagens completas de processamento com quantidades correspondentes de resina e endurecedor. Para evitar erros de mistura, deve ser sempre utilizado a embalagem completa no processamento. O tempo de aplicação especificado refere-se a uma proporção de material de 10 kg e a uma temperatura do material de +20°C (+68°F). Misturar grandes quantidades em temperaturas de processamento mais elevadas, resulta numa cura mais rápida devido ao calor típico da reação das resinas epóxi. O

fracionamento da quantidade total prolongará o tempo de aplicação no processamento.



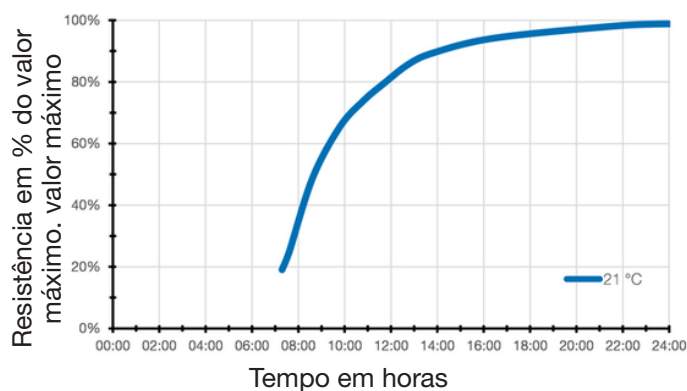
### Fundição

Aplice a resina de fundição imediatamente, após a mistura completa. Para evitar bolhas de ar, verter o mais próximo possível da superfície da peça fundida. Para a cura e ventilação completa, é ideal uma temperatura ambiente de pelo menos +20°C. As bolhas de ar podem ter um efeito negativo nas propriedades estáticas do produto. Verter na cavidade até um enchimento máximo de 15 mm a 20 mm a partir do bordo inferior da base da cavidade. Para produzir uma amostra de retenção, pode ser utilizada a tampa de rosca do recipiente do endurecedor.

### Endurecimento

A aplicação ideal deve ser realizada à temperatura ambiente de +20°C. Temperaturas mais elevadas encurtam o tempo de cura (regra geral): A cada aumento de +10°C (+50°F) acima da temperatura ambiente, o tempo de cura diminui para metade. A temperaturas inferiores a +16°C (+61°F), o tempo de aplicação e o tempo de cura abrandam, abaixo de aproximadamente +5°C (+41°F), quase nenhuma reação ocorrerá. A baixas temperaturas ambientes, certifique-se de que a temperatura é de, pelo menos, +15°C até o composto estar completamente curado. Para aquecer o composto, só devem ser utilizadas fontes de calor não inflamáveis, como sopradores eletrônicos de ar quente. Velocidade de cura a diferentes temperaturas: +15°C: 36 horas +20°C: 24 horas +25°C: 18 horas +30°C: 12 horas +35°C: 8 horas

### Aumento da força



#### Nota

As especificações e recomendações apresentadas nesta ficha técnica não devem ser consideradas como características garantidas do produto. Eles são baseados nos nossos testes de laboratório e na experiência prática. Uma vez que as condições individuais de aplicação estão além do nosso conhecimento, controle e responsabilidade, esta informação é fornecida sem qualquer obrigação. Nós garantimos a alta qualidade contínua dos nossos produtos. No entanto, são recomendados laboratórios próprios adequados e testes práticos para saber se o produto em questão corresponde às propriedades solicitadas. Está excluída uma reclamação baseada nisto. O utilizador é o único responsável por qualquer utilização ou aplicação incorreta do produto.

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 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

# WEICON CBC

## Plásticos-Metálicos

### Revestimento

Após a cura completa, o molde pode ser removido com cuidado e por completo. De seguida, pode instalar os parafusos e apertar as porcas com o valor de binário predefinido (para fixar os parafusos, recomendamos WEICONLOCK® AN 302-72).

### Armazenamento

Conservar os Sistemas de Resina Epóxi à temperatura ambiente num local seco. As embalagens fechadas podem ser armazenadas a temperaturas entre +18°C e +28°C. As embalagens abertas devem ser utilizadas no prazo de 6 meses.

### Acessórios da embalagem

Espátula de Processamento | Espátula de Contorno Flexy | Manual de Instruções | Luvas | Resina e Endurecedor

### Acessórios complementares

- 1000147 Spray de Limpeza S, 500 ml, transparente
- 1000347 Líquido de Limpeza S, 5 L, incolor, transparente
- 10024313 Spray de Limpeza de Superfícies, 400 ml, transparente
- 10025288 Líquido de Limpeza de Superfícies, 5 L, transparente
- 10026647 Agente Desmoldante Líquido F 1000, 250 ml, esbranquiçado, leitoso
- 10026712 Agente Desmoldante Cera P 500, 150 g
- 10053995 Massa Reparadora Multi-Purpose, 115 g, branco vintage
- 10000913 Fita de Fibra de Vidro, 1 uni, branco
- 10010887 Espátula de aplicação curta, 1 uni
- 10022562 Espátula de aplicação longa, 1 uni
- 10001978 Vareta Misturadora em Aço Inoxidável, 1 uni
- 10016002 Pulverizador de Bomba WPS 1500, 1 uni
- 10057667 Sistema de Injeção WEICON, 1 uni
- 10057730 Empacotador de injeção/retangular, 1 uni
- 10057731 Sistema de Injeção/plano, 1 uni
- 10002034 Cartucho vazio, 1 uni
- 10000441 Pistola de Pressão, 1 uni
- 10039667 Tesoura para cabos, 1 uni
- 10045523 Kit de Processamento, 1 uni
- 10019653 Polímero MS Speed-Flex®, 310 ml, cinzento

### Equipamento recomendado

- berbequim
- tira de espuma, tubo de espuma
- suporte em chapa de aço
- rebarbadora angular
- máquina de jato de areia
- bolsa térmica
- aquecedor ou ventoinha
- fita de tecido
- escova
- rolo de espuma
- pano sem pelo

### Tabela de conversão

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

### Embalagens disponíveis

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

#### Nota

As especificações e recomendações apresentadas nesta ficha técnica não devem ser consideradas como características garantidas do produto. Eles são baseados nos nossos testes de laboratório e na experiência prática. Uma vez que as condições individuais de aplicação estão além do nosso conhecimento, controle e responsabilidade, esta informação é fornecida sem qualquer obrigação. Nós garantimos a alta qualidade contínua dos nossos produtos. No entanto, são recomendados laboratórios próprios adequados e testes práticos para saber se o produto em questão corresponde às propriedades solicitadas. Está excluída uma reclamação baseada nisto. O utilizador é o único responsável por qualquer utilização ou aplicação incorreta do produto.

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 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

## WEICON CBC

	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 Cerâmico BL	WEICON GL	WEICON GL-S	WEICON Cerâmico W	WEICON Cerâmico HC 220	WEICON WP	WEICON WR	WEICON CBC	
Reparação e moldagem	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x														
Adesivo				x	x		x	x		x				x	x												
Proteção contra o desgaste, erosão e corrosão - revestimento resistente à abrasão																x	x	x	x	x	x	x	x	x			
Moldagem, revestimento e enchimento de fissuras - moldagem e injeção de massa de enchimento	x						x						x												x	x	

Clique aqui para ver a página ao pormenor do produto:



**Nota**

As especificações e recomendações apresentadas nesta ficha técnica não devem ser consideradas como características garantidas do produto. Eles são baseados nos nossos testes de laboratório e na experiência prática. Uma vez que as condições individuais de aplicação estão além do nosso conhecimento, controle e responsabilidade, esta informação é fornecida sem qualquer obrigação. Nós garantimos a alta qualidade contínua dos nossos produtos. No entanto, são recomendados laboratórios próprios adequados e testes práticos para saber se o produto em questão corresponde às propriedades solicitadas. Está excluída uma reclamação baseada nisto. O utilizador é o único responsável por qualquer utilização ou aplicação incorreta do produto.

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  
(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

## WEICON CBC

### Resistência química após cura\* (Excerto)

1,4-Dioxano	-	Glicol	+
Gases de extração	+	Ácido úrico	-
Ácido adípico	-	Óleos de impregnação	+
hidrocarbonetos alifáticos	+	Iodetos (K, Na, etc.)	-
Ácido fórmico > 10% (ácido metanoico)	-	Carbonato de potássio	+
Amónia anidra 25%	-	Hidróxido de potássio (potássio cáustico) 0-20%	+
Anilina	-	Leite de cal	+
hidrocarbonetos aromáticos	+	Cresol	-
Hidróxido de bário	+	Hidróxido de magnésio	+
Ácido benzoico	-	Ácido maleico (ácido cis-butenodioico)	-
Álcool benzílico	-	Metanol (álcool metílico) < 85%	o
Cloreto de benzila	-	Cloreto de metileno	-
Ácido bórico	-	Óleo mineral	+
Brometos	-	Naftalina	+
Butadieno (1,3-)	-	Bicarbonato de sódio (hidrogenocarbonato de sódio)	+
Ácido butírico	-	Carbonato de sódio (soda)	+
Acetato de butilo	o	Cloreto de sódio (sal de cozinha)	+
Álcool butílico	o	Nitratos	-
Hidróxido de cálcio (cal apagada)	+	Nitrobenzeno	-
Cloroanilinas	-	Óleos, vegetais e animais	+
Clorofórmio (triclorometano)	-	Ácido oxálico < 25% (ácido etandioico)	o
Ácido clorossulfónico (seco e molhado)	-	Percloroetileno	-
Clorossilanos	-	Querosene (petroleo iluminante)	+
Água clorada (concentração de piscina)	-	Fenol	-
Cromatos (K, Na, etc.)	-	Ácido fosfórico <50%	+
Ácido crómico	-	Ácido ftálico, anidrido de ácido ftálico	-
Cianetos (K, Na, etc.)	-	Ácido nítrico < 5%	-
Ciclohexanona	-	Dióxido de enxofre (seco e molhado)	-
Éter dietílico	+	Dissulfeto de carbono	-
Produtos de óleo mineral	+	Ácido sulfúrico < 5%	+
Ácido acético diluído < 5%	o	Solução de sabão	+
Etanol < 85% (álcool etílico)	o	Terebintina	+
Massas, óleos e ceras	+	Tetracloroeto de carbono (tetraclorometano)	-
Ácido fluorídrico	-	Tetralina (tetra-hidronaftaleno)	-
Ácido acético diluído < 7%	o	Tricloroetileno	-
Glicerina (trihidroxipropano)	+	Peróxido de hidrogénio < 30% (superóxido de hidrogénio)	o

+ = resistente o = temporalmente limitado - = não resistente \* O armazenamento de todos os adesivos epóxi da WEICON ocorreu a uma temperatura dos químicos de +20°C.

#### Nota

As especificações e recomendações apresentadas nesta ficha técnica não devem ser consideradas como características garantidas do produto. Eles são baseados nos nossos testes de laboratório e na experiência prática. Uma vez que as condições individuais de aplicação estão além do nosso conhecimento, controle e responsabilidade, esta informação é fornecida sem qualquer obrigação. Nós garantimos a alta qualidade continua dos nossos produtos. No entanto, são recomendados laboratórios próprios adequados e testes práticos para saber se o produto em questão corresponde às propriedades solicitadas. Está excluída uma reclamação baseada nisto. O utilizador é o único responsável por qualquer utilização ou aplicação incorreta do produto.

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 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