

## WEICON CBC



## certifikovaný ABS | odolný proti vibráciám | odolný proti nárazom

WEICON CBC je vhodný na obloženie a podloženie systémov v priemyselnom a námornom použití, ktoré sa ťažko vyrovnávajú. Certifikovaný systém „ABS Product Design Assessment“ slúži ako náhrada za armatúry, ako je oceľ, alebo podobné materiály, a zabezpečuje priamy kontakt so základovými doskami. Špeciálny systém epoxidovej živice má nízku viskozitu, je veľmi tekutý a samonivelačný. Má dobu spracovateľnosti 45 minút a vytvrdzuje takmer bez zmršťovania. Ponúka trvalo vysokú statickú pevnosť a má vysokú odolnosť proti starnutiu. Systém epoxidovej živice obzvlášť dobre prilieha k oceli a betónu. Má vysokú odolnosť na tlak a je odolný proti mnohým chemikáliám, olejom a pohonným hmotám. Je odolný proti vibráciám a tiež teplotám. Vďaka veľmi nízkemu zmršteniu zostávajú stroje a systémy po odliatí s WEICON CBC v línii nastavenia konštantné.

## Vlastnosti

Základ	epoxid
Plnivo	hliník
Konzistencia	tekutý
Farba	šedá
Minimálna doba skladovania	pri izbovej teplote 24 mes.

## Spracovanie

Teplota pre spracovanie	+15 °C až +40 °C
Teplota komponentov	>3°C nad rosným bodom
Relatívna vlhkosť vzduchu	< 85 %
Pomer miešania podľa hmotnosti	100:21
Pomer miešania podľa objemu	100:33
Viskozita zmesi pri +25 °C	~32.000 mPa·s
Hustota zmesi	1,6 g/cm <sup>3</sup>
Spotreba hrúbka vrstvy 1,0 mm	1,6 kg/m <sup>2</sup>
Maximálna hrúbka vrstvy na operáciu	30 mm

## Vytvrdzovanie

Doba spracovateľnosti pri 20 °C, 500 g dávka	45 minút
Čas pre následnú vrstvu (35 % pevnosť)	8 hod.
Mechanicky zaťažiteľné po (80 % pevnosť)	12 hod.
Konečná tvrdosť (100 % pevnosť)	24 hod.
Zmrštenie	0,06 %

## Mechanické vlastnosti

- určené po vytvrdnutí pri	24 h izb. tepl. + 4 h 60 °C
Pevnosť v ťahu DIN EN ISO 527-2	58 MPa
Predĺženie po pretrhnutí (ťah) DIN EN ISO 527-2	2,3 %
E-Modul (ťah) DIN EN ISO 527-2	3.800-4.700 MPa
Odolnosť proti tlaku DIN EN ISO 604	80 MPa
Pevnosť v ohybe DIN EN ISO 178	80 MPa
Rázová sila DIN EN ISO 179-1/1eU	10-15 kJ/m <sup>2</sup>
Tvrdosť (Shore D) DIN ISO 7619	84±3
Síla adhézie DIN EN ISO 4624	12 MPa
Taberov test DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 ot.)	1,2 g / 0,8 cm <sup>3</sup>
Pevnosť v šmyku pri hrúbke materiálu 1,5 mm DIN EN 1465	
ocel' 1.0338 opieskovaná	16 MPa
ocel' nerezová V2A opieskovaná	17 MPa
hliník opieskovaný	8 MPa
ocel' žiarovo pozinkovaná	12 MPa

## Tepelné vlastnosti

Teplotná odolnosť	-40 °C až +160 °C (krátkodobo +180 °C)
Tg po vytvrdnutí pri IT (DSC)	~ +50 °C
Tg po temperovaní (pri 120 °C) (DSC)	~ +75 °C
Tepelná rozmerová stálosť DIN EN ISO 75-2	+62 °C
Tepelná vodivosť DIN EN ISO 22007-4	0,7 W/m·K
Tepelná kapacita DIN EN ISO 22007-4	1,17 J/(g·K)

## Elektrické vlastnosti

Odpor DIN EN 62631-3-1	8,4·10 <sup>16</sup> Ω·m
Magnetický	nie

## Schválenia / usmernenia

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

Upozornenie  
Všetky informácie a odporúčania uvedené v tomto technickom liste nepredstavujú zaručené vlastnosti, sú založené na našich výsledkoch výskumu a skúsenostiach. Sú však nezáväzná, pretože nemôžeme zodpovedať za dodržanie podmienok spracovania, pretože nepoznáme špeciálne podmienky aplikácie u užívateľa. Záruku je možné poskytnúť len na trvalo vysokú kvalitu našich produktov. Odporúčame, aby ste vykonali dostatočné testy, aby ste zistili, či má špecifikovaný produkt požadované vlastnosti. Nárok z toho je vylúčený. Za nesprávne, alebo nevhodné použitie nesie výhradnú zodpovednosť spracovateľ.

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  
(ústredie) Nemecko  
tel.: +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

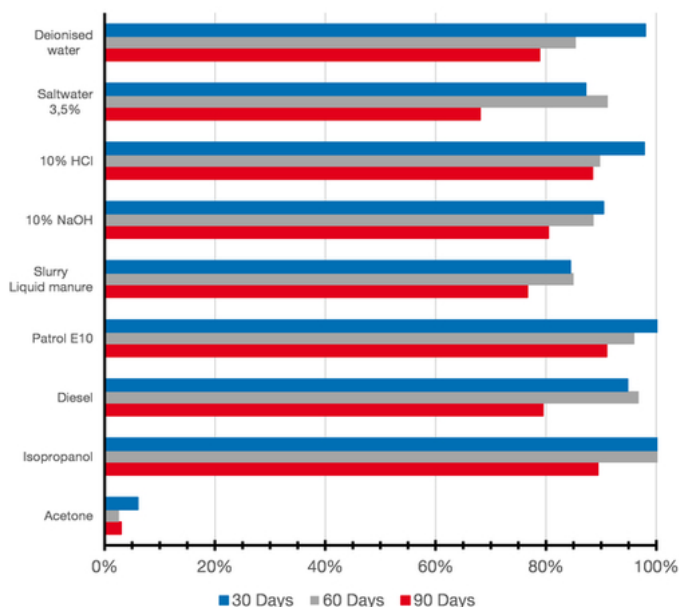
WEICON SA (Pty) Ltd  
South Africa  
phone +27 (0) 21 709 0088  
info@weicon.co.za

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

# WEICON CBC

## Návod na použitie

Pri práci s produktmi WEICON je potrebné dodržiavať fyzikálne, bezpečnostné, toxikologické a ekologické údaje a predpisy v našich kartách bezpečnostných údajov EÚ (www.weicon.de).



## Predúprava úprava povrchu

Úspešné spracovanie WEICON CBC závisí od starostlivej prípravy povrchov. Pretože to je najdôležitejší faktor pre celkový úspech. Prach, špina, olej, masť, hrdza a vlhkosť či mokrý majú negatívny vplyv na príľnavosť. Pred spracovaním WEICON CBC sa musia preto dodržať nasledujúce body: Povrchy základov (stavebný diel a základ komponentu) musia byť čisté, suché a zbavené masť. Za týmto účelom sa opatrne odstráni masť, olej, špina, hrdza, uvoľnené betónové časti, betónové mlieko a farba. Na čistenie a odmasťovanie odporúčame WEICON Čistič S. Živicovú zložku WEICON CBC je potrebné predhriať na cca +25°C. Hladké a obzvlášť silne znečistené povrchy je možné ošetriť aj mechanickou predúpravou povrchu, napr. brúsením, alebo najlepšie otryskaním. Pri opracovaní tryskaním by mal byť povrch upravený na stupeň čistoty SA 2 ½ - "Near White Blast Cleaning" (podľa ISO 8501/1-2, NACE, SSPC, SIS). Aby sa dosiahol optimálny stupeň drsnosti povrchu 75 - 100 µm, mali by sa použiť uhlové jednorazové tryskacie prostriedky (oxid hlinitý, korund). Kvalitu povrchu negatívne ovplyvňuje použitie opakovane použitých tryskacích médií (troska, sklo, kremeň), ale aj tryskanie ladom. Vzduch použitý na tryskanie musí byť suchý a bez oleja. Kovové diely, ktoré sa dostali do kontaktu s morskou vodou, alebo inými solnými roztokmi, treba najskôr dôkladne opláchnuť deionizovanou vodou a podľa možnosti nechať cez noc odležať, aby sa z kovu vylúčili všetky soli. Pred každou aplikáciou WEICON CBC by sa mal vykonať test na rozpustné soli

metódou Bresle (DIN EN ISO 8502-6). Maximálne množstvo rozpustných solí ponechaných na substráte by nemalo byť väčšie ako 40 mg/m<sup>2</sup>. Na odstránenie všetkých rozpustných solí a vlhkosti môže byť potrebné zahriatie a opakované otryskanie povrchu. Po každej mechanickej predúprave je potrebné povrch opäť očistiť s WEICON Čističom S v spreji a chrániť pred ďalšou kontamináciou až do naniesenia náteru. Miesta, kde nie je žiaduca príľnavosť k podkladu, musia byť ošetrené prostriedkom na uvoľnenie plesní bez obsahu silikónu. Odporúčame použiť WEICON Separáčny prostriedok (tekutý) F 1000 na hladké povrchy, alebo WEICON Separáčny prostriedok (vosk) P 500 na porézne povrchy. Po predbežnej úprave povrchu by sa malo čo najskôr začať s aplikáciou WEICON CBC (do jednej hodiny), aby sa predišlo oxidácii, bleskovej hrdzi, alebo opätovnému znečisteniu.

## Vytvorenie formy

Plochy určené na odlievanie prehradte pomocou pripraveného debniaceho materiálu podľa špecifikácií plánu debnenia a pripravte sa na liatie.

### Vytvorenie formy 1

Najskôr narežte debniaci materiál (penu) na správnu veľkosť. Predný penový pás by mal siahť po úroveň hornej hrany stavebnej dosky.

### Vytvorenie formy 2

Pred vyrovnávaním najskôr natrite materiál debnenia, napríklad penové panely, separáčnym mazivom. Ak sa na vyrovnanie častí systému používajú nastavovacie skrutky, musia byť po vyrovnaní chránené pred odlievacou živicom uvoľňovacím voskom, aby bolo možné nastavovacie skrutky po vytvrdnutí tvaroviek správne uvoľniť.

### Vytvorenie formy 3

Odkryté otvory pre skrutky by mali byť upchaté pružnou penovou hadičkou. Pred vložením penových rúrok je potrebné ich natrieť aj uvoľňovacím voskom, napr. WEICON Separáčny prostriedok P 500.

### Vytvorenie formy 4

Debnenie je v prednej časti uzavreté penovou doskou a uhlovou doskou vo vzdialenosti minimálne 40 mm od základovej dosky, aby bolo možné zaručiť úplné odvetranie. Na upevnenie konzol na uhloch je vhodný WEICON Speed-Flex.

#### Upozornenie

Všetky informácie a odporúčania uvedené v tomto technickom liste nepredstavujú zaručené vlastnosti, sú založené na našich výsledkoch výskumu a skúsenostiach. Sú však nezáväzná, pretože nemôžeme zodpovedať za dodržanie podmienok spracovania, pretože nepoznáme špeciálne podmienky aplikácie u užívateľa. Záruku je možné poskytnúť len na trvalo vysokú kvalitu našich produktov. Odporúčame, aby ste vykonali dostatočné testy, aby ste zistili, či má špecifikovaný produkt požadované vlastnosti. Nárok z toho je vylúčený. Za nesprávne, alebo nevhodné použitie nesie výhradnú zodpovednosť spracovateľ.

WEICON Middle East LLC.  
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  
(ústredie) Nemecko  
tel.: +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

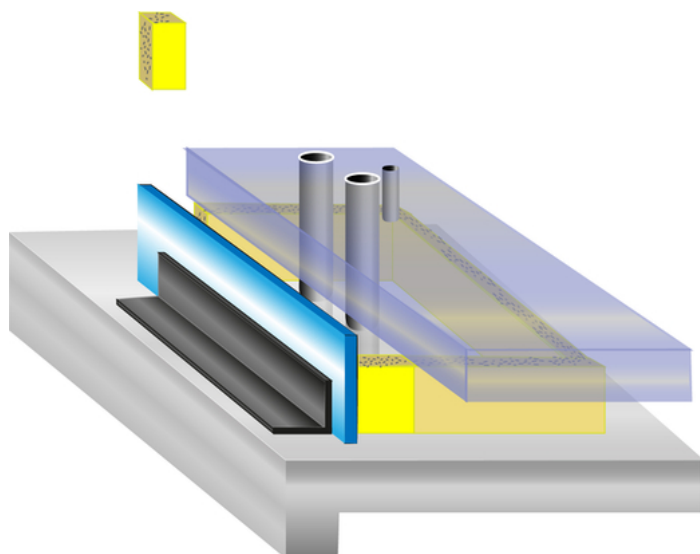
WEICON Ibérica S.L.  
Spain  
phone +34 (0) 914 7997 34  
info@weicon.es

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



### Vytvorenie formy 5

Po debnení by mali byť malé trhliny, medzery a uhly utesnené WEICON Speed-Flex. Potom skontrolujte všetky miesta, aby ste sa uistili, že všetky oblasti sú dobre utesnené. Ak sa po naplnení CBC objavia netesnosti, následné utesnenie je možné len veľmi náročne. Keď je debnenie správne vykonané podľa plánu debnenia, môžu sa vykonať prípravy na liatie CBC.

### Miešanie

Pred pridaním tužidla je potrebné živicu s plnivami premiešať čo najopatrnejšie a bez bublín. Potom sa môže pridať tužidlo. Komponenty by sa mali dobre premiešať a bez bublín pomocou mechanických miešadiel pri nízkej rýchlosti 300-1000 ot./min. po dobu najmenej štyroch minút, aby sa dosiahla homogénna zmes. Pozor! Vrtáčka s nerezovým miešadlom Nikdy nenamáčajte ani nevyťahujte z plechovky od živice, keď je zapnutá! Do hmoty sa tak vnášajú vzduchové bubliny, ktoré sa môžu neskôr negatívne prejaviť na statických vlastnostiach výrobku. Zmiešajte len toľko, koľko je možné spracovať počas doby spracovateľnosti. Uvedený hmotnostný pomer miešania (max. odchýlka +/- 2 %) je potrebné bezpodmienečne dodržať. CBC sa ponúka v kompletných pracovných baleniach so zodpovedajúcim množstvom živice a tužidla. Aby sa predišlo chybám pri miešaní, mal by sa vždy zmiešať kompletný pracovný balík. Uvedená doba spracovateľnosti sa vzťahuje na dávku materiálu 10 kg a teplotu materiálu +20°C. Ak sa zmiešajú väčšie množstvá, bude vytvrdzovanie rýchlejšie kvôli reakčnému teplu typickému pre epoxidové živice. Doba spracovateľnosti sa predĺži, keď sa celkové množstvo rozdelí na porcie.



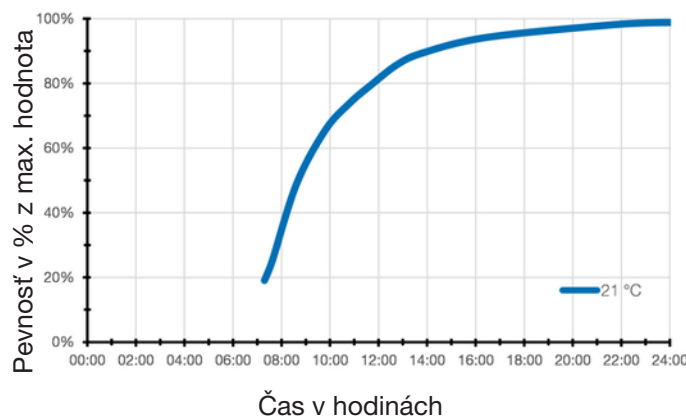
### Odlievať

Okamžite naneste starostlivo premiešanú odlievaciu hmotu. Aby ste sa vyhli vzduchovým bublinám, udržiavajte voľný pád pri nalievaní čo najnižšie. Pre vytvrdzovanie a úplné vetranie je ideálna teplota okolia aspoň +20°C. Zavedené vzduchové bubliny môžu mať negatívny vplyv na statické vlastnosti. Dutinu zalievajte tak dlho, kým sa nedosiahne preplnenie 15 mm až 20 mm od spodného okraja pätky komponentu. Skrutkovací uzáver na plechovke tužidla je ideálny na výrobu referenčnej vzorky.

### Vytvrdzovanie

V ideálnom prípade by spracovanie malo prebiehať pri izbovej teplote (+20°C). Vyššie teploty skracujú dobu spracovateľnosti a vytvrdzovania (pravidlo: každé zvýšenie o +10°C nad izbovú teplotu má za následok skrátenie približne o polovicu). Teploty pod +16°C predlžujú dobu spracovania a vytvrdnutia, pri teplote pod +5°C neprebíha žiadna reakcia. Pri nižšej okolitej teplote je potrebné zabezpečiť, aby teplota do úplného vytvrdnutia bola minimálne +15°C. Na ohrev hmoty by sa mali používať bezplameňové zdroje tepla, ako sú elektrické ohrievače ventilátorov. Rýchlosť vytvrdzovania pri rôznych teplotách: +15 °C 36 hodín +20 °C: 24 hodín +25 °C: 18 hodín +30 °C: 12 hodín +35 °C: 8 hodín

### Zvýšenie sily



### Odstránenie formy

Po úplnom vytvrdnutí je možné formu opatrne odstrániť. Teraz je možné nastaviť skrutky a utiahnuť matice predpísaným

Upozornenie  
Všetky informácie a odporúčania uvedené v tomto technickom liste nepredstavujú zaručené vlastnosti, sú založené na našich výsledkoch výskumu a skúsenostiach. V sú však nezáväzná, pretože nemôžeme zodpovedať za dodržanie podmienok spracovania, pretože nepoznáme špeciálne podmienky aplikácie u užívateľa. Záruka je možné poskytnúť len na trvalo vysokú kvalitu našich produktov. Odporúčame, aby ste vykonali dostatočné testy, aby ste zistili, či má špecifikovaný produkt požadované vlastnosti. Nárok z toho je vylúčený. Za nesprávne, alebo nevhodné použitie nesie výhradnú zodpovednosť spracovateľ.

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  
(ústredie) Nemecko  
tel.: +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

krútiacim momentom (na zaistenie skrutiek odporúčame WEICONLOCK AN 302-72).

### Skladovanie

Systémy epoxidových živíc skladujte v suchu pri izbovej teplote. Neotvorené nádoby je možné skladovať pri teplotách od +18°C do +28°C. Otvorené nádoby sa musia spotrebovať do 6 mesiacov.

### Rozsah dodávky

Špachtľa na spracovanie | Kontúrovacia stierka Flexy | Návod na používanie | Rukavice | Živica a tužidlo

### Príslušenstvo

10000147	Čistič S v spreji, 500 ml, transparentná
10000347	Čistič S, 5 L, bezfarebný, transparentná
10024313	Čistič povrchov, 400 ml, transparentná
10025288	Čistič povrchov, 5 L, transparentná
10026647	Separáčny prostriedok F 1000 tekutý, 250 ml, biela, mliečna
10026712	Separáčny prostriedok P 500 vosk, 150 g
10053995	Opravná tyčinka Multi, 115 g, stará biela
10000913	Tkanina zo sklolaminátu, 1 kus, biela
10010887	Spracovateľská špachtľa, 1 kus
10022562	Spracovateľská špachtľa, 1 kus
10001978	Miešacia tyč z nehrdzavejúcej ocele, 1 kus
10016002	Rozprašovač s pumpou WPS 1500, 1 kus
10057667	Súprava vstrekovacích pakrov, 1 kus
10057730	Injektážny paker / plochý, 1 kus
10057731	Vstrekovací paker / plochý, 1 kus
10002034	Prázda kartuša, 1 kus
10000441	Dávkovacia pištoľ, 1 kus
10039667	Nožnice na káble No. 35, 1 kus
10045523	Súprava na spracovanie, 1 kus
10019653	Speed-Flex®, 310 ml, šedá

### Doporučené príslušenstvo

- vráčka
- penový pás, penová trubica
- uholník z ocelového plechu
- uhlová brúska
- otryskávací systém
- tepelné vrečko
- ohrievač, alebo teplovzdušný ventilátor

textilná páska

maliarsky štetec

penový valec

utierky nepúšťajúce vlákna

### Prevodná tabuľka

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

### Dostupné veľkosti balenia

10045019	WEICON CBC, 10 kg, šedá
10045020	WEICON CBC, 3 kg, šedá
10064790	WEICON CBC, 0,5 kg, šedá

	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-Static	WEICON Keramik BL	WEICON GL	WEICON GL-S	WEICON Keramik W	WEICON Keramik HC 220	WEICON WP	WEICON WR	WEICON CBC	
Oprava, tvarovanie a prestavba kovovej erózie a korózie	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x														
Lepidlo				x	x		x	x		x				x	x												
Ochrana proti opotrebovaniu, erózií a korózií - oteruvzdorný náter																x	x	x	x	x	x	x	x	x			
Odlievanie, obloženie a kompenzácia medzier - Odlievanie a vstrekovanie odlievacích zmesí	x					x							x												x	x	

Tu je stránka s podrobnosťami o produkte:



Upozornenie  
Všetky informácie a odporúčania uvedené v tomto technickom liste nepredstavujú zaručené vlastnosti, sú založené na našich výsledkoch výskumu a skúsenostiach. Sú však nezáväzná, pretože nemôžeme zodpovedať za dodržanie podmienok spracovania, pretože nepoznáme špeciálne podmienky aplikácie u užívateľa. Záruku je možné poskytnúť len na trvalo vysokú kvalitu našich produktov. Odporúčame, aby ste vykonali dostatočné testy, aby ste zistili, či má špecifikovaný produkt požadované vlastnosti. Nárok z toho je vylúčený. Za nesprávne, alebo nevhodné použitie nesie výhradnú zodpovednosť spracovateľ.

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  
(ústredie) Nemecko  
tel.: +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

## Chemická odolnosť po vytvrdnutí\* (Úryvok)

1,4-Dioxán	-	glykol	+
výfukové plyny	+	Kyselina močová	-
Kyselina adipová	-	impregnačné oleje	+
alifatické uhľovodíky	+	Jodidy (K, Na atď.)	-
kyselina mravčia > 10 % (kyselina metanová)	-	uhličitan draselný (roztok draslíka)	+
amoniak bezvodý 25%	-	hydroxid draselný 0-20% (žieravina potaš)	+
Anilín	-	vápenné mlieko	+
aromatické uhľovodíky	+	Krezol	-
hydroxid bárnatý	+	hydroxid horečnatý	+
Kyselina benzoová	-	kyselina maleínová (kyselina cis-etyléndikarboxylová)	-
Benzylalkohol	-	metanol (metylalkohol) < 85 %	o
Benzylchlorid	-	Metylénchlorid	-
Kyselina boritá	-	minerálne oleje	+
Bromidy	-	naftalén	+
Butadién (1,3-)	-	hydrogénuhličitan sodný	+
Kyselina maslová	-	uhličitan sodný (sóda)	+
butylacetát	o	chlorid sodný (stolová soľ)	+
butylalkohol	o	Dusičnany	-
hydroxid vápenatý (hasené vápno)	+	Nitrobenzén	-
Chlóranilíny	-	oleje, rastlinné a živočíšne	+
chloroform ((trichlórmétán)	-	kyselina šťaveľová <25% (kyselina etándiová)	o
kyselina chlór sírová (mokrá a suchá)	-	perchlóretylén	-
Chlór silány	-	ropa	+
chlórová voda (koncentrácia v bazéne)	-	Fenol	-
Chrómany (K, Na atď.)	-	kyselina fosforečná <50%	+
kyselina chrómová	-	kyselina ftalová, anhydrid kyseliny ftalovej	-
Kyanidy (K, Na atď.)	-	kyselina dusičná <5%	-
Cyklohexanón	-	oxid siričitý (mokrý a suchý)	-
Dietyléter	+	sírouhlík	-
ropa a ropné produkty	+	kyselina sírová <5%	+
kyselina octová zriedená <5%	o	Mydlový roztok	+
etanol <85 % (etylalkohol)	o	Terpentín	+
tuky, oleje a vosky	+	tetrachlórmétán (tetra chlórovaný uhľovodík)	-
kyselina fluorovodíková	-	tetralín (tetrahydronaftalén)	-
kyselina trieslová zriedená <7%	o	trichlóretylén	-
glycerín (trihydroxypropán)	+	peroxid vodíka <30 % (superoxid vodíka)	o

+ = odolné 0 = časovo obmedzené - = nie je odolné \*Všetky WEICON Plastické kovy boli skladované pri teplote chemikálie +20°C.

Upozomenie  
 Všetky informácie a odporúčania uvedené v tomto technickom liste nepredstavujú zaručené vlastnosti, sú založené na našich výsledkoch výskumu a skúsenostiach. Sú však nezáväzná, pretože nemôžeme zodpovedať za dodržanie podmienok spracovania, pretože nepoznáme špeciálne podmienky aplikácie u užívateľa. Záruku je možné poskytnúť len na trvalo vysokú kvalitu našich produktov. Odporúčame, aby ste vykonali dostatočné testy, aby ste zistili, či má špecifikovaný produkt požadované vlastnosti. Nárok z toho je vylúčený. Za nesprávne, alebo nevhodné použitie nesie výhradnú zodpovednosť spracovateľ.

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  
 (ústredie) Nemecko  
 tel.: +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