

# WEICON A



## Pasta | wypełnienie: stal | certyfikat DNV

WEICON A posiada certyfikat DNV i jest szczególnie przydatny do prac remontowych i konserwacyjnych w przemyśle morskim. System żywic epoksydowych jest bardzo dobrze wypełniony pigmentami stalowymi, jest magnetyczny i tak pastowy, że może być stosowany na powierzchniach pionowych.

Może być stosowany do usuwania uszkodzeń spowodowanych korozją i wżerów lub do naprawy otworów i szczelin. Na przykład, może być używany do reprodukcji ciężkich elementów stalowych, które zostały poważnie uszkodzone przez korozję i wżery. WEICON A jest prawdziwą alternatywą do spawania wspomagającego, ponieważ obróbka żywicy epoksydowej nie powoduje odkształceń termicznych jak przy spawaniu. Dwuskładnikowy system może być stosowany do naprawy zbiorników i rur oraz do naprawy pęknięć w obudowach silników lub pomp i elementów maszyn.

Idealnie nadaje się do stosowania w systemach kanalizacyjnych, gdzie rury i przewody są narażone na silne oddziaływanie mediów. Dalsze przykłady zastosowań to produkcja modeli, form, narzędzi i urządzeń mocujących. WEICON A znajdują zastosowanie w mechanice, produkcji narzędzi, form i modeli oraz wielu innych działach przemysłu.

System żywic epoksydowych

## Plastyczne metale

### Cechy charakterystyczne

|                                |                                      |
|--------------------------------|--------------------------------------|
| Baza                           | Epoksyd                              |
| Wypełniacz                     | stal                                 |
| Konsystencja                   | pastą                                |
| Barwa                          | ciemno szary                         |
| Minimalny okres przechowywania | w temperaturze pokojowej 36 miesięcy |

### Przetwarzanie

|                         |                            |
|-------------------------|----------------------------|
| Temperatura aplikacji   | +15 °C do +40 °C           |
| Temperatura komponentów | > 3 °C powyżej punktu rosy |

|                                |                                  |
|--------------------------------|----------------------------------|
| Wilgotność względna powietrza  | < 85 %                           |
| Stosunek masy mieszanki, waga  | 100:10                           |
| Stosunek masy mieszanki, ilość | 100:21                           |
| Lepkość mieszanki              | w +25 °C 850.000 mPa·s           |
| Gęstość mieszanki              | 2,6 g/cm³                        |
| Zużycie                        | grubość warstwy 1,0 mm 2,6 kg/m² |
| Maksymalna grubość warstwy     | w jednorazowej aplikacji 20 mm   |

### Utwardzanie

|                             |                                  |         |
|-----------------------------|----------------------------------|---------|
| Czas otwarty                | czas otwarty w 20°C, porcja 500g | 60 min  |
| Czas nakładania warstw      | (Wytrzymałość 35%)               | 3 godz  |
| Wytrzymałość mechaniczna po | (Wytrzymałość 80%)               | 6 godz  |
| Wytrzymałość końcowa        | (Wytrzymałość 100%)              | 24 godz |
| Kurczliwość                 |                                  | 0,18 %  |

### Właściwości mechaniczne

|                             |                                        |                     |
|-----------------------------|----------------------------------------|---------------------|
| - Warunki utwardzania       |                                        | 24 h RT + 4 h 60 °C |
| Wytrzymałość na rozciąganie | DIN EN ISO 527-2                       | 41 MPa              |
| Wydłużenie zrywające        | DIN EN ISO 527-2                       | 0,8 %               |
| Moduł sprężystości          | DIN EN ISO 527-2                       | 5300-5700 MPa       |
| Wytrzymałość na ściskanie   | DIN EN ISO 604                         | 80 MPa              |
| Wytrzymałość na zginanie    | DIN EN ISO 178                         | 63 MPa              |
| Twardość (Shore D)          | DIN ISO 7619                           | 82 ± 3              |
| Przyczepność                | DIN EN ISO 4624                        | 12 MPa              |
| Badanie TABER               | DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 obrotów) | 1,1 g / 0,3 cm³     |

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

|                                |        |
|--------------------------------|--------|
| Stal 1.0338 piaskowana         | 12 MPa |
| Stal nierdzewna V2A piaskowana | 13 MPa |
| Aluminium piaskowane           | 8 MPa  |
| Stal ocynkowana ogniowo        | 9 MPa  |

### Parametry cieplne

|                                         |                    |                   |
|-----------------------------------------|--------------------|-------------------|
| Odporność termiczna                     |                    | -35 °C do +120 °C |
| Tg po utwardzeniu w temp. pokojowej     | (DSC)              | ~ +61 °C          |
| Tg po podgrzewaniu (80 °C)              | (DSC)              | +80 °C            |
| Wytrzymałość na odkształcenia termiczne | DIN EN ISO 75-2    | +79 °C            |
| Przewodność termiczna                   | DIN EN ISO 22007-4 | 0,59 W/m·K        |
| Pojemność cieplna                       | DIN EN ISO 22007-4 | 0,61 J/(g·K)      |

### Właściwości elektryczne

|                      |                |                          |
|----------------------|----------------|--------------------------|
| Oporność elektryczna | DIN EN 62631-3 | 1,79·10 <sup>13</sup> Ωm |
| Magnetyczny          |                | tak                      |

### Zatwierdzenia / Wytyczne

|           |                              |
|-----------|------------------------------|
| DNV       | DNV rules for classification |
| ISSA-Code | 75.509.01/02                 |
| IMPA-Code | 812901/ 02                   |

#### Uwaga

Wszystkie informacje i zalecenia zawarte w niniejszej Karcie Technicznej nie stanowią gwarantowanych właściwości. Oporają się one na wynikach naszych badań i doświadczeniu. Nie są jednak wiążące, ponieważ nie możemy odpowiadać za przestrzeganie warunków obróbki, gdyż nie znamy specyficznych warunków zastosowania przez użytkownika. Gwarancją może być jedynie niezmiennie wysoka jakość naszych produktów. Zalecamy przeprowadzenie własnych testów w celu stwierdzenia, czy podany produkt posiada wymagane przez Państwa właściwości. Roszczenia z tego tytułu są wykluczone. Za nieprawidłowe lub niezgodne z przeznaczeniem zastosowanie produktu odpowiedzialność ponosi wyłącznie osoba dokonująca obróbki.

WEICON Middle East L.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

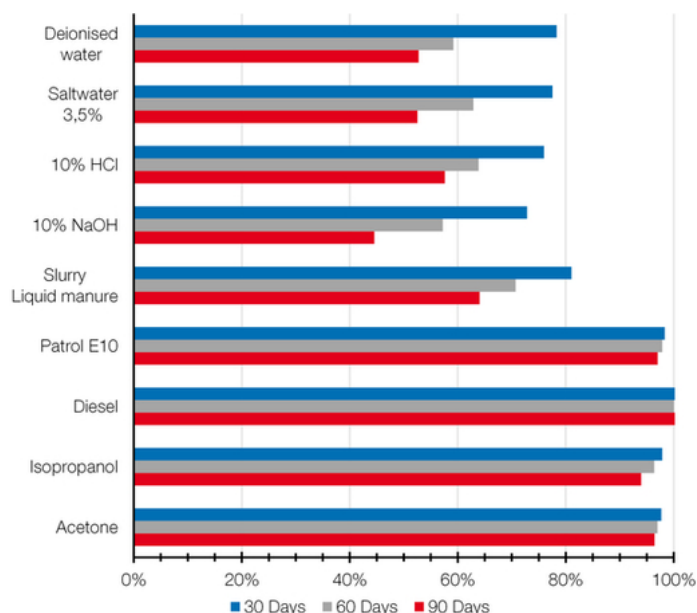
WEICON Italia S.r.L.  
Italy  
phone +39 (0) 010 2924 871  
info@weicon.it

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 A

### Wytrzymałość na rozciąganie po przechowywaniu



### Instrukcja użytkowania

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

### Wstępna obróbka powierzchni

Tylko dokładne przygotowanie powierzchni zależy od pomyślnego zastosowania produktu WEICON A. Ponieważ jest to najważniejszy czynnik ogólnego sukcesu. Kurz, brud, olej, tłuszcz, rdza lub wilgoć mają negatywny wpływ na adhezję. Przed przystąpieniem do obróbki WEICON A należy przestrzegać następujących punktów:

Klejone lub naprawiane powierzchnie muszą być wolne od oleju, smaru, brudu, rdzy, tlenków, farb i innych ciał obcych lub pozostałości. Do czyszczenia i odtłuszczania zalecamy środek WEICON Spray Cleaner S.

Gładkie i szczególnie mocno zabrudzone powierzchnie muszą być dodatkowo obróbite mechaniczną obróbką, np. poprzez szlifowanie lub piaskowanie korundem. Podczas obróbki ścierniwem, powierzchnia powinna być doprowadzona do poziomu czystości SA 2 ½ - "Near White Blast Cleaning" (zgodnie z ISO 8501/1-2, NACE, SSPC, SIS). Do uzyskania optymalnej chropowatości powierzchni 75 - 100 µm należy stosować korund. W przypadku stosowania środków do piaskowania wielokrotnego użytku (np. żużel, szkło, kwarc), jak również lodu, ma to negatywny wpływ na jakość powierzchni. Powietrze do obróbki strumieniowej musi być suche i wolne od oleju. Części metalowe, które miały kontakt z wodą morską lub innymi roztworami soli, należy najpierw intensywnie przepłukać wodą dejonizowaną i, jeżeli jest to możliwe, odłożyć na noc, celem rozpuszczenia wszelkich soli z metalu. Przed każdym zastosowaniem preparatu WEICON A należy przeprowadzić badanie powierzchni na obecność soli rozpuszczalnych zgodnie z metodą Bresle'a (DIN EN ISO 8502-6).

Maksymalna ilość soli rozpuszczalnych pozostałych na podłożu nie powinna przekraczać 40 mg/m<sup>2</sup>. W celu usunięcia wszystkich rozpuszczalnych soli i wilgoci może być konieczne podgrzewanie i wielokrotne piaskowanie powierzchni.

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

Obszary, w których nie jest pożądana przyczepność do podłoża, należy pokryć bezsilikonowymi środkami antyadhezyjnymi do form. Do powierzchni gładkich polecamy środek antyadhezyjny WEICON Mould Release Agent Liquid F 1000 lub do powierzchni porowatych WEICON Mould Release Agent Wax P 500.

#### Uwaga

Wszystkie informacje i zalecenia zawarte w niniejszej Karcie Technicznej nie stanowią gwarantowanych właściwości. Oporają się one na wynikach naszych badań i doświadczeniu. Nie są jednak wiążące, ponieważ nie możemy odpowiadać za przestrzeganie warunków obróbki, gdyż nie znamy specyficznych warunków zastosowania przez użytkownika. Gwarancją może być jedynie niezmiennie wysoka jakość naszych produktów. Zalecamy przeprowadzenie własnych testów w celu stwierdzenia, czy podany produkt posiada wymagane przez Państwa właściwości. Roszczenia z tego tytułu są wykluczone. Za nieprawidłowe lub niezgodne z przeznaczeniem zastosowanie produktu odpowiedzialność ponosi wyłącznie osoba dokonująca obróbki.

WEICON Middle East L.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 A

Po przygotowaniu powierzchni należy jak najszybciej (w ciągu godziny) nałożyć WEICON A w celu uniknięcia utleniania, rdzy nalotowej lub ponownego zabrudzenia.

## Mieszanie

Najpierw należy dobrze wymieszać żywicę. Następnie wymieszać żywicę i utwardzacz w temperaturze 20°C (68°F) przez co najmniej cztery minuty, dobrze mieszając, bez pęcherzyków powietrza. Do tego celu można użyć dostarczonej szpachelki do obróbki lub mieszadła mechanicznego. W przypadku mieszadeł mechanicznych należy przestrzegać niskiej prędkości obrotowej wynoszącej maks. 500 obr/min. Składniki należy mieszać do momentu uzyskania jednorodnej mieszaniny. Należy ściśle przestrzegać proporcji mieszania obu składników, ponieważ w przeciwnym razie wystąpią silne odchylenia wartości fizycznych (maks. odchylenie +/- 2 %). Tylko tyle wymieszane produktu, ile może być przetworzone w czasie 90min w temp.+20°C. Podane czasy otwarte odnoszą się do mieszaniny w ilości 500g 500g w temperaturze 20°C (68°F). Mieszanie większych ilości lub wyższych temperatur przetwarzania prowadzi do szybszego utwardzania, ze względu na typowe ciepło reakcji żywic epoksydowych.

## Aplikacja

Do obróbki zalecamy temperaturę otoczenia 20°C (68 °F) przy wilgotności względnej poniżej 85%. Najwyższą wytrzymałość klejenia uzyskuje się, gdy obrabiane elementy przed aplikacją są podgrzewane do temperatury >35°C (>95°F). Za pomocą szpachelki konturowej Flexy intensywnie wcierać WEICON A w powierzchnię, aby uzyskać maksymalną przyczepność do podłoża. Dzięki tej technice żywica epoksydowa dobrze przenika do wszystkich pęknięć i chropowatości. Następnie dalsza aplikacja może być wykonywana bezpośrednio do żądanej grubości warstwy. Ważne jest, aby zapewnić równomierną aplikację bez pęcherzyków powietrza. Do wypełniania dużych szczelin lub otworów należy użyć włókna szklanego, siatki metalowe lub inne mechaniczne materiały mocujące. Ostatecznie, powierzchnia może być wygładzona za pomocą folii PE oraz gumowego wałka.

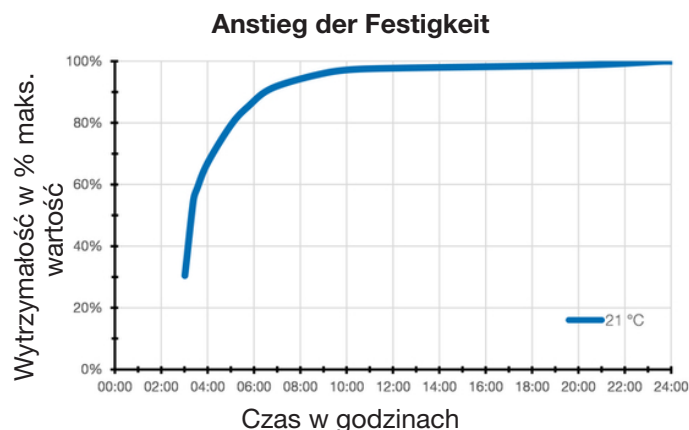
## Utwardzanie

Twardość końcowa osiągana jest najpóźniej po 24 godzinach w temperaturze 20°C (68°F). W przypadku niższych temperatur utwardzanie można przyspieszyć poprzez równomierne rozprzaskanie ciepła do maks. 40°C (104°F), np. za pomocą gorącego powietrza lub nagrzewnicy wentylatorowej. Wyższe temperatury skracają czas utwardzania.

Zgodnie z zasadą: dla każdego wzrostu temperatury +10°C (50°F) powyżej temperatury pokojowej (20°C/68°F) czas utwardzania skraca się o połowę. W niskich temperaturach poniżej 14°C czas utwardzania jest znacznie dłuższy, od temperatury 5°C nie dochodzi do żadnej reakcji.

System żywic epoksydowych

## Plastyczne metale



## Przechowywanie

System żywic epoksydowych należy przechowywać w suchym miejscu w temperaturze pokojowej. Nieotwarte pojemniki mogą być przechowywane w temperaturze od +18°C do +28°C. Otwarte pojemniki muszą być zużyte w ciągu 6 miesięcy.

## Zestaw obejmuje

Szpatułka do aplikacji | Szpatułka konturowa Flexy | Instrukcja użytkowania | Rękawiczki | Żywica & utwardzacz

## Akcesoria

|          |                                               |
|----------|-----------------------------------------------|
| 10000147 | Cleaner Spray S, 500 ml, przezroczysty        |
| 10000347 | Cleaner S, 5 L, bezbarwny, przezroczysty      |
| 10024313 | Surface Cleaner, 400 ml, przezroczysty        |
| 10025288 | Surface Cleaner, 5 L, przezroczysty           |
| 10026647 | Liquid F 1000, 250 ml, biały, mleczny         |
| 10026712 | Wax P 500, 150 g                              |
| 10053995 | Repair Stick Multi-Purpose, 115 g, stara biel |
| 10000913 | Glass Fibre Cloth Tape, 1 sztuka, biały       |
| 10010887 | Processing Spatula mała, 1 sztuka             |
| 10022562 | Processing Spatula duża, 1 sztuka             |
| 10010066 | Szpatułka konturowa Flexy, 1 sztuka           |
| 10016002 | Pump Dispenser WPS 1500, 1 sztuka             |
| 10039667 | Nożyce do kabli No. 35, 1 sztuka              |
| 10045523 | Processing Kit, 1 sztuka                      |

## Zalecane przybory

Szlifierka kątowa

Śrutownica

Worek termiczny

Nagrzewnica

Kielnia wygładzająca, szpachla

Folia PE 0,2 mm

### Uwaga

Wszystkie informacje i zalecenia zawarte w niniejszej Karcie Technicznej nie stanowią gwarantowanych właściwości. Oporają się one na wynikach naszych badań i doświadczeniu. Nie są jednak wiążące, ponieważ nie możemy odpowiadać za przestrzeganie warunków obróbki, gdyż nie znamy specyficznych warunków zastosowania przez użytkownika. Gwarancją może być jedynie niezmiennie wysoka jakość naszych produktów. Zalecamy przeprowadzenie własnych testów w celu stwierdzenia, czy podany produkt posiada wymagane przez Państwa właściwości. Roszczenia z tego tytułu są wykluczone. Za nieprawidłowe lub niezgodne z przeznaczeniem zastosowanie produktu odpowiedzialność ponosi wyłącznie osoba dokonująca obróbki.

WEICON Middle East L.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 A

Taśma tekstylna

Pędzel

Wałek z pianki

Wałek gumowy

Ściereczki z mikrofibry

Plastyczne metale

Tabela przeliczeniowa

(°C x 1,8) + 32 = °F  
mm/25,4 = inch  
µm/25,4 = mil  
N x 0,225 = lb  
N/mm² x 145 = psi  
MPa x 145 = psi

Nm x 8,851 = lb·in  
Nm x 0,738 = lb·ft  
Nm x 141,62 = oz·in  
mPa·s = cP  
N/cm x 0,571 = lb/in  
kV/mm x 25,4 = V/mil

Dostępne opakowania

10037616 WEICON A, 0,5 kg, ciemno szary  
10037617 WEICON A, 2 kg, ciemno szary  
10054381 WEICON A, 200 g, ciemno szary

|                                                                                           | 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 Ceramic BL | WEICON GL | WEICON GL-S | WEICON Ceramic W | WEICON Ceramic HC 220 | WEICON WP | WEICON WR | WEICON CBC |
|-------------------------------------------------------------------------------------------|----------|----------|-----------|----------|----------|-----------|---------------|---------------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------|-----------|------------------|--------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-----------|-------------|------------------|-----------------------|-----------|-----------|------------|
| Naprawa i formowanie                                                                      | x        | x        | x         | x        | x        | x         | x             | x             | x         | x         | x         | x         | x          |           |                  |                    |                   |                   |                   |           |             |                  |                       |           |           |            |
| Klej                                                                                      |          |          |           | x        | x        |           | x             | x             |           | x         |           |           |            | x         | x                |                    |                   |                   |                   |           |             |                  |                       |           |           |            |
| Zużycie- Erozja- i ochrona korozyjna - Powłoka odporna na ścieranie                       |          |          |           |          |          |           |               |               |           |           |           |           |            |           |                  |                    | x                 | x                 | x                 | x         | x           | x                | x                     | x         |           |            |
| Spoinowanie, wypełnianie ubytków i wyrównywanie szczelin, zalewanie, odlewanie i iniekcja | x        |          |           |          |          |           | x             |               |           |           |           |           | x          |           |                  |                    |                   |                   |                   |           |             |                  |                       |           | x         | x          |

Tutaj znajdziesz  
szczegółowe informacje o  
produkcie:



Uwaga  
Wszystkie informacje i zalecenia zawarte w niniejszej Karcie Technicznej nie stanowią gwarantowanych właściwości. Opierają się one na wynikach naszych badań i doświadczeniu. Nie są jednak wiążące, ponieważ nie możemy odpowiadać za przestrzeganie warunków obróbki, gdyż nie znamy specyficznych warunków zastosowania przez użytkownika. Gwarancją może być jedynie niezmiennie wysoka jakość naszych produktów. Zalecamy przeprowadzenie własnych testów w celu stwierdzenia, czy podany produkt posiada wymagane przez Państwa właściwości. Roszczenia z tego tytułu są wykluczone. Za nieprawidłowe lub niezgodne z przeznaczeniem zastosowanie produktu odpowiedzialność ponosi wyłącznie osoba dokonująca obróbki.

|                                                                                               |                                                                                               |                                                                                              |                                                                                       |                                                                                                    |                                                                                        |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|
| WEICON Middle East L.L.C.<br>United Arab Emirates<br>phone +971 4 880 25 05<br>info@weicon.ae | WEICON Czech Republic s.r.o.<br>Czech Republic<br>phone +42 (0) 417 533 013<br>info@weicon.cz | WEICON GmbH & Co. KG<br>(Headquarters) Germany<br>phone +49 (0) 251 9322 0<br>info@weicon.de | WEICON Romania SRL<br>Romania<br>phone +40 (0) 3 65 730 763<br>office@weicon.com      | WEICON South East Asia Pte Ltd<br>Singapore<br>Phone (+65) 6710 7671<br>info@weicon.com.sg         | WEICON Colombia S.A.S<br>Colombia<br>Phone: +57 314 793 86 06<br>Email: info@weicon.co |
| WEICON Inc.<br>Canada<br>phone +1 877 620 8889<br>info@weicon.ca                              | WEICON Ibérica S.L.<br>Spain<br>phone +34 (0) 914 7997 34<br>info@weicon.es                   | WEICON Italia S.r.L.<br>Italy<br>phone +39 (0) 010 2924 871<br>info@weicon.it                | WEICON SA (Pty) Ltd<br>South Africa<br>phone +27 (0) 21 709 0088<br>info@weicon.co.za | WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.<br>Türkiye<br>phone +90 (0) 212 465 33 65<br>info@weicon.com.tr |                                                                                        |

# WEICON A

## Odporność chemiczna po utwardzeniu\* (Fragment)

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

+ = odporny 0 = ograniczony w czasie - = brak odporności \*Wszystkie produkty WEICON Plastic Steel były przechowywane w temperaturze +20°C.

### Uwaga

Wszystkie informacje i zalecenia zawarte w niniejszej Karcie Technicznej nie stanowią gwarantowanych właściwości. Opierają się one na wynikach naszych badań i doświadczeniu. Nie są jednak wiążące, ponieważ nie możemy odpowiadać za przestrzeganie warunków obróbki, gdyż nie znamy specyficznych warunków zastosowania przez użytkownika. Gwarancja może być jedynie niezmiennie wysoka jakość naszych produktów. Zalecamy przeprowadzenie własnych testów w celu stwierdzenia, czy podany produkt posiada wymagane przez Państwa właściwości. Roszczenia z tego tytułu są wykluczone. Za nieprawidłowe lub niezgodne z przeznaczeniem zastosowanie produktu odpowiedzialność ponosi wyłącznie osoba dokonująca obróbki.

WEICON Middle East L.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