

# Gießharz Plus 90



## Vergussmasse | niedrigviskos | glasklar | bis 90 mm Schichtstärke

Das Epoxidharz-System Gießharz Plus 90 ist eine Vergussmasse, die glasklar aushärtet. Ihre spezielle Formulierung erlaubt hohe Schichtstärken bis zu 90 mm. Die Masse kann auch zur Beschichtung empfindlicher Oberflächen eingesetzt werden und schützt vor Beschädigungen.

Das Gießharz ist niedrigviskos, verfügt über eine hohe mechanische Stabilität, ist schlagfest, hat eine hohe Feuchtigkeitsbeständigkeit und eine gute UV-Beständigkeit. Es kann sehr gut manuell und maschinell bearbeitet werden – egal ob Schleifen, Feilen oder Bohren.

Gießharz Plus 90 kann insbesondere für optisch anspruchsvolle Anwendungen genutzt werden. Sei es bei der Herstellung von Designobjekten, im Möbelbau, im Messebau, im Yacht- und Bootsbau, in der Holzverarbeitung, im Kunsthandwerk oder im Garten- und Landschaftsbau – das Gießharz eignet sich für eine Vielzahl von Anwendungen.

### Charakteristik

|            |           |
|------------|-----------|
| Basis      | Epoxid    |
| Füllstoff  | ungefüllt |
| Konsistenz | flüssig   |
| Farbe      | glasklar  |

### Verarbeitung

|                                    |                                |
|------------------------------------|--------------------------------|
| Verarbeitungstemperatur            | +20 °C bis +25 °C              |
| Bauteiltemperatur                  | >3 °C über Taupunkt            |
| relative Luftfeuchtigkeit          | < 85 %                         |
| Mischungsverhältnis nach Gewicht   | 100:47                         |
| Mischungsverhältnis nach Volumen   | 100:53                         |
| Viskosität der Mischung bei +25 °C | 180-230 mPa·s                  |
| Dichte der Mischung                | 1,1 g/cm³                      |
| Verbrauch                          | Schichtstärke 1,0 mm 1,1 kg/m² |
| max. Schichtstärke                 | je Arbeitgang 90 mm            |

### Aushärtung

|                           |                        |            |
|---------------------------|------------------------|------------|
| Topfzeit                  | bei 25 °C, 1 kg Ansatz | 30-35 Std. |
| Schichtfolgezeit          | (35 % der Festigkeit)  | 2,5 Tage   |
| Mechanisch belastbar nach | (50 % der Festigkeit)  | 4 Tagen    |
| Endhärte                  | (100 % der Festigkeit) | 14 Tagen   |
| Schrumpf                  |                        | 0,35 %     |

### Mechanische Eigenschaften

|                                                         |                                      |                      |
|---------------------------------------------------------|--------------------------------------|----------------------|
| -ermittelt nach Aushärtung bei                          |                                      | 24 h RT + 24 h 60 °C |
| Zugfestigkeit                                           | DIN EN ISO 527-2                     | 33 MPa               |
| Bruchdehnung (Zug)                                      | DIN EN ISO 527-2                     | 14 %                 |
| E-Modul (Zug)                                           | DIN EN ISO 527-2                     | 1.000-1.200 MPa      |
| Druckfestigkeit                                         | DIN EN ISO 604                       | 30 MPa               |
| Biegefestigkeit                                         | DIN EN ISO 178                       | 21 MPa               |
| Härte (Shore D)                                         | DIN ISO 7619                         | 73±3                 |
| Taber Test                                              | DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 Umdr.) | 0,7 g / 0,7 cm³      |
| Zugscherfestigkeit bei Materialdicke 1,5 mm DIN EN 1465 |                                      |                      |
| Stahl 1.0338 sandgestrahlt                              |                                      | 15 MPa               |
| Edelstahl V2A sandgestrahlt                             |                                      | 12 MPa               |
| Aluminium sandgestrahlt                                 |                                      | 10 MPa               |
| Feuerverzinkter Stahl                                   |                                      | 12 MPa               |
| Farbe                                                   |                                      | glasklar             |

### Thermische Kennwerte

|                         |                                 |
|-------------------------|---------------------------------|
| Temperaturbeständigkeit | -35 °C bis +120 °C              |
| Wärmeformbeständigkeit  | DIN EN ISO 75-2 +29 °C          |
| Wärmeleitfähigkeit      | DIN EN ISO 22007-4 0,24 W/m·K   |
| Wärmekapazität          | DIN EN ISO 22007-4 1,86 J/(g·K) |

### Elektrische Kennwerte

|                      |                                             |
|----------------------|---------------------------------------------|
| Durchgangswiderstand | DIN EN 62631-3-1 2,26·10 <sup>-14</sup> Ω·m |
| magnetisch           | nein                                        |

### Gebrauchshinweise

Bei der Verarbeitung von WEICON Produkten sind die physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten und Vorschriften in unseren EG-Sicherheitsdatenblättern ([www.weicon.de](http://www.weicon.de)) zu beachten.

#### Hinweis

Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwender nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.

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 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

# Gießharz Plus 90



## Oberflächenvorbehandlung

Die erfolgreiche Verarbeitung von Gießharz Plus 90 hängt von der sorgfältigen Vorbereitung der Oberflächen ab. Denn dies ist der wichtigste Faktor für den Gesamterfolg. Staub, Schmutz, Fett, Öl und Feuchtigkeit oder Nässe haben einen negativen Einfluss auf das Ergebnis.

Vor der Verarbeitung von Gießharz Plus 90 müssen daher folgende Punkte beachtet werden:

Die zu vergießenden Werkstücke müssen trocken, staubfrei, frei von Schmutz und losen Teilen sowie Öl und Fett sein. Dazu alle Verunreinigungen und losen Teile sorgfältig entfernen. Zum Reinigen und Entfetten empfehlen wir WEICON Oberflächen-Reiniger. Hohlräume müssen sehr sorgfältig mit Druckluft gereinigt bzw. ausgesaugt werden. Nach jeder mechanischen Vorbehandlung sollten die Oberflächen mit Druckluft und nochmals mit WEICON Oberflächen-Reiniger gereinigt werden.

Beste Ergebnisse werden bei einer Umgebungstemperatur zwischen 20 °C und 25 °C erreicht. Der Gießharz Plus 90 sowie die Werkstücke sollten ebenfalls in diesem Temperaturbereich liegen.

Risse, Löcher, Lücken und poröse Oberflächen sollten vorab mit Gießharz Plus 90 oder MS 1000 verfüllt bzw. versiegelt werden. Dazu das Gießharz für eine dünne Vorbeschichtung intensiv im Kreuzgang in die Oberfläche einarbeiten, um eine maximale Haftung und eine Vermeidung von Blasenbildung zu erreichen. Mit Hilfe dieser Technik dringt das Epoxidharz gut in alle Ritzen und Rautiefen ein. Nach der Oberflächenvorbehandlung darauf achten, dass die Teile einige Stunden aushärten (52 Std. bei Plus 90/ 8 Std. bei MS 1000) und vor Verschmutzung geschützt werden.

## Einschalung

Zunächst das Schalungsmaterial auf Maß zuschneiden und die Kanten mit Oberflächenreiniger säubern. Dabei sollten

die Seitenwände 2 cm höher als das Werkstück sein. Es ist besonders wichtig, die Kanten sorgfältig abzudichten. Hierzu empfehlen wir den flexiblen Kleb- und Dichtstoff WEICON Flex 310 M. Der Dichtstoff wird auf die Kontaktflächen zwischen den Kanten mit der Grundplatte aufgetragen. Im Anschluss werden die Werkstücke gefügt und mit Schrauben fixiert. Danach werden die Winkelfugen ebenfalls abgedichtet und härten für ca. 24 Stunden aus. Um das vergossene Material im Anschluss besser aus der Form lösen zu können, sollte das Schalungsmaterial vor dem Ausrichten zunächst mit silikonfreiem Formentrennmittel behandelt werden. Für glatte Oberflächen empfehlen wir WEICON Formentrennmittel Flüssig F 1000 und für poröse Oberflächen WEICON Formentrennmittel Wachs P 500. Nach ordnungsgemäßer Durchführung der Schalung, kann die Vorbereitung für den Verguss erfolgen. Für einen perfekten Verguss die Schalung kurz vor dem Gießen mit offener Flamme, z. B. mit einem Gaskartuschenbrenner, gleichmäßig abflammen.

## Mischen

Der Arbeitsbereich sollte staubfrei, trocken und gut belüftet sein. Harz und Härter bei 20 °C bis 25 °C mindestens vier Minuten gut und blasenfrei miteinander verrühren. Dazu kann der beigegefügte Verarbeitungsspatel oder ein mechanischer Mischer, wie zum Beispiel der Rührstab Edelstahl, verwendet werden. Bei mechanischen Mixern sollte auf eine niedrige Drehzahl von maximal 500 U/Min. geachtet werden. Die Komponenten sollten so lange miteinander verrührt werden, bis eine homogene Mischung erreicht ist. Das Mischungsverhältnis der beiden Komponenten ist genau einzuhalten, da sonst stark abweichende physikalische Werte entstehen (max. Abweichung +/- 2 %). Es ist immer nur so viel anzumischen, wie für einen Verguss benötigt wird. Die angegebene Topfzeit von 30-35 Stunden bezieht sich auf einen Materialansatz von 1 kg und 25 °C Materialtemperatur. Bei Mischung größerer Mengen oder höheren Verarbeitungstemperaturen erfolgt eine schnellere Aushärtung, bedingt durch die typische Reaktionswärme von Epoxidharzen. Nach dem Mischen sollte die Vergussmasse in ein sauberes Gebinde umgefüllt werden und ca. für 30 Minuten ruhen, um Lufteinschlüsse entweichen zu lassen. Bei starken Lufteinschlüssen empfehlen wir den Einsatz einer Vakuumpumpe.



## Gießen

Gießharz Plus 90 aus sehr geringer Höhe langsam in die Form gießen. Dabei sollte die max. Schichtstärke von 90 mm nicht

### Hinweis

Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwenden nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.

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 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

# Gießharz Plus 90

überschritten werden. Dickere Schichthöhen erzeugen starke exotherme Reaktionen, die zu Vergilbung und Rissen führen können. Nach dem Gießen können Luft einschüsse durch Erwärmen der Harzoberfläche, mit z. B. einer Heißluftpistole oder einem Gaskartuschenbrenner, entfernt werden. Nach der Schichtfolgezeit von 52 Stunden kann eine weitere Schicht bis 90 mm Höhe aufgetragen werden.

Extreme Temperaturen, heiß oder kalt, sowie Feuchtigkeit können sich negativ auf das Aussehen und die Eigenschaften von Epoxid-Gießharzen auswirken.

## Aushärtung

Die Endhärte ist nach spätestens zwei Wochen bei 20 °C (68 °F) erreicht. Bei niedrigeren Temperaturen kann die Aushärtung durch gleichmäßige Wärmezufuhr, mit z. B. einer Wärmetasche oder einem Heiß- oder Heizlüfter, beschleunigt werden. Als Faustregel gilt: je +10 °C (50 °F) Erhöhung über Raumtemperatur (20 °C/68 °F) verkürzt sich die Aushärtezeit um die Hälfte. Temperaturen unter 16 °C (61 °F) verlängern die Aushärtezeit, bis ab ca. 5 °C (41 °F) fast keine Reaktion mehr erfolgt.

## Ausschalung

Nach der vollständigen Aushärtung kann die Schalung vorsichtig entfernt werden.

## Nachbearbeitung

Glatte Kanten vor dem Schleifen mit einer Oberfräse bearbeiten. Anschließend klar schleifen und polieren. Hierzu kann ein Schwingschleifer verwendet werden. Die Endoberfläche kann mit folgender Körnung hochgeschliffen werden: Zu Beginn 80/120 Körnung bis hin zu einer 2500 Körnung, bei Belieben auch bis 4000.

Anschließend kann die Oberfläche mit Acryl- oder Plexiglaspaste und Polierpads poliert werden. Dadurch werden alle Schleifspuren entfernt und die Oberfläche wird glänzend und klar.

## Lagerung

Bei Raumtemperatur trocken lagern. Ungeöffnete Gebinde können bei Temperaturen von +18 °C bis +28 °C mindestens 36 Monate nach Lieferdatum gelagert werden. Geöffnete Gebinde müssen innerhalb von sechs Monaten verbraucht werden.

## Lieferumfang

Verarbeitungsspachtel | Gebrauchsanweisung | Handschuhe | Harz & Härter

## Zubehör

|          |                                                       |
|----------|-------------------------------------------------------|
| 11202500 | Sprühreiniger S, 500 ml, transparent                  |
| 15200005 | Reiniger S, 5 L, farblos, transparent                 |
| 11207400 | Oberflächenreiniger, 400 ml, transparent              |
| 15207005 | Oberflächenreiniger, 5 L, transparent                 |
| 10604515 | Formtrennmittel Wachs P 500, 150 g                    |
| 10604025 | Formtrennmittel Flüssig F 1000, 250 ml, weiß, milchig |
| 13305200 | Flex 310 M® Classic, 200 ml, grau                     |
| 10519250 | Farbpaste schwarz, 250 g                              |
| 10953001 | Verarbeitungsspatel, 1 Stück                          |
| 10953003 | Verarbeitungsspatel, 1 Stück                          |
| 10953064 | Schraubdose, 1 Stück                                  |
| 10953010 | Rührstab Edelstahl, 1 Stück                           |
| 15841500 | Pump-Sprüher WPS 1500, 1 Stück                        |
| 52000035 | Kabelschere No. 35, 1 Stück                           |

## Empfohlene Hilfsmittel

Bohrmaschine  
Schwingschleifer  
Oberfräse  
Heißluftpistole  
Gaskartuschenbrenner  
Heizlüfter oder Wärmetaschen  
Laminier- und Modellierpinsel  
Vakuumpumpe  
Poliermaterial  
Industriesauger  
Druckluft  
Gewebeband  
Schraubzwinge  
Gewebeband  
Schraubzwinge  
Fusselfreie Tücher

## Umrechnungstabelle

|                      |                      |
|----------------------|----------------------|
| (°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/mm² x 145 = psi    | N/cm x 0,571 = lb/in |
| MPa x 145 = psi      | kV/mm x 25,4 = V/mil |

## Erhältliche Gebindegrößen

|          |                                    |
|----------|------------------------------------|
| 10523002 | Gießharz Plus 90, 200 g, glasklar  |
| 10523005 | Gießharz Plus 90, 0,5 kg, glasklar |
| 10523010 | Gießharz Plus 90, 1 kg, glasklar   |

### Hinweis

Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwenden nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.

WEICON Middle East L.L.C.  
United Arab Emirates  
phone +971 4 880 25 05  
info@weicon.ae

WEICON Inc.  
Canada  
phone +1 877 620 8889  
info@weicon.ca

WEICON Czech Republic s.r.o.  
Czech Republic  
phone +42 (0) 417 533 013  
info@weicon.cz

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

WEICON GmbH & Co. KG  
(Headquarters) Germany  
phone +49 (0) 251 9322 0  
info@weicon.de

WEICON Italia S.r.l.  
Italy  
phone +39 (0) 10 2924 871  
info@weicon.it

WEICON Romania SRL  
Romania  
phone +40 (0) 3 65 730 763  
office@weicon.com

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

WEICON South East Asia Pte Ltd  
Singapore  
phone (+65) 6710 7671  
info@weicon.com.sg

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

# Gießharz Plus 90

Hier geht es zur  
Produktdetailseite:



## Hinweis

Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwender nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.

WEICON Middle East L.L.C.  
United Arab Emirates  
phone +971 4 880 25 05  
info@weicon.ae

WEICON Inc.  
Canada  
phone +1 877 620 8889  
info@weicon.ca

WEICON Czech Republic s.r.o.  
Czech Republic  
phone +42 (0) 417 533 013  
info@weicon.cz

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

WEICON GmbH & Co. KG  
(Headquaters) Germany  
phone +49 (0) 251 9322 0  
info@weicon.de

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

WEICON Romania SRL  
Romania  
phone +40 (0) 3 65 730 763  
office@weicon.com

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

WEICON South East Asia Pte Ltd  
Singapore  
Phone (+65) 6710 7671  
info@weicon.com.sg

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

# Gießharz Plus 90

## Chemische Beständigkeit von WEICON Plastik-Stahl nach der Aushärtung\* (Auszug)

|                                                         |   |                                                 |   |
|---------------------------------------------------------|---|-------------------------------------------------|---|
| Abgase                                                  | + | Kaliumcarbonat (Pottaschelösung)                | + |
| Aceton                                                  | o | Kaliumhydroxid 0-20 % (Ätzkali)                 | + |
| Aethylaether                                            | + | Kalkmilch                                       | + |
| Aethylalkohol                                           | o | Karbolsäure (Phenol)                            | - |
| Aethylbenzol                                            | - | Kreosotöl                                       | - |
| Alkalien (basische Stoffe)                              | + | Kresylsäure                                     | - |
| Kohlenwasserstoffe, aliphatische (Erdölalkohömlinge)    | + | Magnesiumhydroxid                               | + |
| Ameisensäure >10 % (Methansäure)                        | - | Maleinsäure (cis-Ethylendicarbonsäure)          | + |
| Ammoniak wasserfrei 25%                                 | + | Methanol (Methylalkohol) <85 %                  | - |
| Amylacetat                                              | + | Mineralöle                                      | + |
| Amylalkohole                                            | + | Naphtalin                                       | - |
| Kohlenwasserstoffe, aromatische (Benzol, Toluol, Xylol) | + | Naphtene                                        | - |
| Bariumhydroxid                                          | + | Natriumcarbonat (Soda)                          | + |
| Benzine (92-100 Oktan)                                  | + | Natriumbicarbonat (Natriumhydrogencarbonat)     | + |
| Bromwasserstoffsäure <10 %                              | + | Natriumchlorid (Speisesalz)                     | + |
| Butylacetat                                             | + | Natriumhydroxid >20 % (Ätznatron)               | o |
| Butylalkohol                                            | + | Natronlauge                                     | + |
| Calciumhydroxid (gelöschter Kalk)                       | + | Heizöl, Diesel                                  | + |
| Chloressigsäure                                         | - | Oxalsäure <25 % (Ethandisäure)                  | + |
| Chloroform ((Trichlormethan)                            | o | Perchloraethylen                                | o |
| Chlorschwefelsäure (nass und trocken)                   | - | Petroleum                                       | + |
| Chlorwasser (Schwimmbadkonzentration)                   | + | Oele, pflanzliche und tierische                 | + |
| Chlorwasserstoffsäure 10-20 %                           | + | Phosphorsäure <5 %                              | + |
| Chromierungsbäder                                       | + | Phthalsäure, Phthalsäureanhydrid                | + |
| Chromsäure                                              | + | Rohöl                                           | + |
| Dieselskraftstoffe                                      | + | Salpetersäure <5 %                              | o |
| Erdöl- und Erdölprodukte                                | + | Salzsäure <10 %                                 | + |
| Essigsäure verdünnt <5 %                                | + | Schwefeldioxid (feucht und trocken)             | + |
| Ethanol <85 % (Ethylalkohol)                            | + | Schwefelkohlenstoff                             | + |
| Fette, Öle und Wachse                                   | + | Schwefelsäure <5 %                              | o |
| Fluorwasserstoffsäure verdünnt (Flusssäure)             | o | Testbenzin                                      | + |
| Gerbsäure verdünnt <7 %                                 | + | Tetrachlorkohlenstoff (Tetrachlormethan)        | + |
| Glycerin (Trihydroxypropan)                             | + | Tetralin (Tetrahydronaphthalin)                 | o |
| Glykol                                                  | o | Toluol                                          | - |
| Huminsäure                                              | + | Wasserstoffperoxid <30 % (Wasserstoffsuperoxid) | + |
| Imprägnieröle                                           | + | Trichloraethylen                                | o |
| Kalilauge                                               | + | Xylol (Xylen)                                   | - |

+ = beständig 0 = zeitlich begrenzt - = unbeständig \*Die Einlagerung aller WEICON Plastik-Stahl erfolgte bei +20°C Chemikaliens temperatur.

Hinweis  
Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwenden nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.

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 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