

# WEICON CBC



ISSA-Code 75,510.01  
 IMPA-Code 812955/56

**zertifiziert vom ABS**  
**vibrationsfest**  
**schlagzäh**

WEICON CBC eignet sich für die Unter- und Hinterfüterung schwer auszurichtender Anlagen im industriellen und maritimen Einsatz. Das "ABS Product Design Assessment" zertifizierte System dient als Ersatz für Passstücke, wie zum Beispiel Stahl oder ähnliche Materialien, und stellt den direkten Kontakt mit Fundamentplatten sicher.

Das spezielle Epoxidharz-System besitzt eine niedrige Viskosität, ist sehr fließfähig und selbstnivellierend. Es hat eine Topfzeit von 30 Minuten und härtet nahezu schrumpffrei aus. Es bietet eine dauerhaft hohe statische Festigkeit und weist eine hohe Alterungsbeständigkeit auf. Das Epoxidharz-System haftet besonders gut an Stahl und Beton. Es hat eine hohe Druckfestigkeit und ist beständig gegenüber vielen Chemikalien, Ölen und Kraftstoffen. Es ist vibrationsfest und zudem temperaturbeständig.

Durch seine sehr geringe Schwindung bleiben Maschinen und Anlagen nach dem Vergießen mit WEICON CBC in ihrer Ausrichtung konstant.

**Charakteristik**

|                           |            |
|---------------------------|------------|
| Basis                     | Epoxid     |
| Füllstoff                 | Aluminium  |
| Konsistenz                | fließfähig |
| Farbe nach der Aushärtung | grau       |

**Verarbeitung**

|  |                     |
|--|---------------------|
| Verarbeitungstemperatur                      | +15 °C bis +40 °C   |
| Bauteiltemperatur                            | >3 °C über Taupunkt |
| relative Luftfeuchtigkeit                    | max. 85 %           |
| Mischungsverhältnis nach Gewicht             | 100:30              |
| Mischungsverhältnis nach Volumen             | 100:52              |
| Viskosität der Mischung bei 25 °C und 20 1/s | 45.000 mPa·s        |
| Dichte der Mischung                          | 1,5 g/cm³           |
| Verbrauch bei Schichtstärken von 1,0 mm      | 1,5 g/cm³           |
| max. Schichtstärke je Arbeitsgang            | 30 mm               |

**Aushärtung**

|   |         |
|---|---------|
| Topfzeit bei 20 °C, 10 kg Ansatz                | 30 Min. |
| Schichtfolgezeit (35 % der Festigkeit)          | 6 Std.  |
| Mechanisch belastbar nach (80 % der Festigkeit) | 10 Std. |
| Endhärte nach (100 % der Festigkeit)            | 24 Std. |
| Schrumpf  | 0,06 %  |

**Mechanische Eigenschaften nach der Aushärtung**

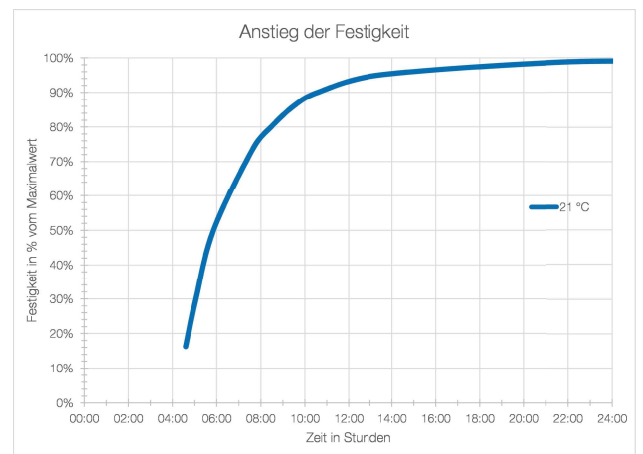
|   |                      |                 |
|---|----------------------|-----------------|
| Zugfestigkeit                               | DIN EN ISO 527-2     | 47 MPa          |
| Bruchdehnung (Zug)                          | DIN EN ISO 527-2     | 1,8 %           |
| E-Modul (Zug)                               | DIN EN ISO 527-2     | 3.800-4.000 MPa |
| Druckfestigkeit                             | DIN EN ISO 604       | 70 MPa          |
| Schlagzähigkeit                             | DIN EN ISO 179-1/1eU | 3,7 kJ/m²       |
| Härte (Shore D)                             | DIN ISO 7619         | 80±3            |
| Haftfestigkeit                              | DIN EN ISO 4624      | 12 MPa          |
| Zugscherfestigkeit bei Materialdicke 1,5 mm | DIN EN 1465          |                 |
| Stahl 1.0338 sandgestraht                   |                      | 16 MPa          |
| Edelstahl V2A sandgestraht                  |                      | 17 MPa          |
| Aluminium sandgestraht                      |                      | 9 MPa           |
| Feuerverzinkter Stahl                       |                      | 5 MPa           |

**Thermische Kennwerte**

|   |                     |                    |
|---|---------------------|--------------------|
| Temperaturbeständigkeit                           |                     | -40 °C bis +160 °C |
| T <sub>g</sub> nach Aushärtung bei Raumtemperatur | (DSC)               | ca. +52 °C         |
| T <sub>g</sub> nach Tempern (bei 120 °C)          | (DSC)               | +77 °C             |
| Wärmeformbeständigkeit                            | DIN EN ISO 75-2 (B) | +55 °C             |
| Wärmeleitfähigkeit                                | DIN EN ISO 22007-4  | 0,5 W/m·K          |
| Wärmekapazität                                    | DIN EN ISO 22007-4  | 1,05 J/(g·K)       |

**Elektrische Kennwerte**

|                      |           |                         |
|----------------------|-----------|-------------------------|
| Durchgangswiderstand | DIN IEC93 | 4,3·10 <sup>12</sup> Ωm |
| magnetisch           |           | Nein                    |



**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.

## 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.



## Oberflächenvorbehandlung

Die erfolgreiche Verarbeitung von WEICON CBC hängt von der sorgfältigen Vorbereitung der Oberflächen ab. Denn dies ist der wichtigste Faktor für den Gesamterfolg. Staub, Schmutz, Öl, Schmiere, Rost und Feuchtigkeit oder Nässe haben einen negativen Einfluss auf die Haftung. Vor der Verarbeitung von WEICON CBC müssen daher folgende Punkte beachtet werden:

Fundamentflächen (Bauteil und Bauteilfundament) müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Dazu werden Fett, Öl, Schmutz, Rost, lose Betonteile, Betonmilch und Farbe sorgfältig entfernt. Zum Reinigen und Entfetten empfehlen wir WEICON Sprühreiniger S. Die Harzkomponente des WEICON CBC sollte auf ca. +25°C vorgewärmt werden.

Glatte sowie besonders stark verschmutzte Oberflächen sind zusätzlich durch mechanische Oberflächenvorbehandlungen, wie z. B. durch Schleifen oder vorzugsweise durch Strahlen, zu bearbeiten. Bei einer Bearbeitung durch Strahlen, sollte die Oberfläche möglichst auf einen Reinheitsgrad von SA 2 1/2 – „Near White Blast Cleaning“ (gemäß ISO 8501/1-2, NACE, SSPC, SIS) gebracht werden. Um einen optimalen Rauheitsgrad der Oberfläche von 75 - 100 µm zu erreichen, sollten kantige Einwegstrahlmittel (Aluminiumoxid, Korund) verwendet werden. Durch die Verwendung von Mehrwegstrahlmittel (Schlacke, Glas, Quarz) aber auch durch Eisstrahlen wird die Oberflächenqualität negativ beeinflusst. Die Luft zum Strahlen muss trocken und ölfrei sein.

Metallteile, die mit Meerwasser oder anderen Salzlösungen in Kontakt gekommen sind, sollten zunächst mit VE-Wasser intensiv gespült und nach Möglichkeit über Nacht ruhen gelassen werden, damit alle Salze aus dem Metall herausgelöst werden können. Vor jeder Anwendung von WEICON CBC sollte eine Prüfung auf lösliche Salze nach dem Bresle-Verfahren (DIN EN ISO 8502-6) durchgeführt werden.

Die maximale Menge der auf dem Substrat verbliebenen löslichen Salze sollte nicht mehr als 40 mg/m<sup>2</sup> betragen. Ein Erhitzen und wiederholtes Strahlen der Oberfläche kann erforderlich sein, um alle löslichen Salze und Feuchtigkeit zu entfernen.

Nach jeder mechanischen Vorbehandlung sollte die Oberfläche nochmals mit WEICON Sprühreiniger S gereinigt und bis zum Auftrag der Beschichtung vor weiteren Verunreinigungen geschützt werden.

Stellen, an denen keine Haftung auf dem Untergrund gewünscht wird, müssen mit silikonfreien Formentrennmitteln behandelt werden. Für glatte Oberflächen empfehlen wir WEICON Formentrennmittel Flüssig F 1000 oder für poröse Oberflächen WEICON Formentrennmittel Wachs P 500.

Nach der Oberflächenvorbehandlung sollte möglichst zeitnah (innerhalb einer Stunde) mit dem Auftrag von WEICON CBC begonnen werden, um Oxidation, Blitzrost oder erneute Verschmutzung zu vermeiden.

## Mischen

Vor Zugabe des Härters muss das Harz mit seinen Füllstoffen unbedingt sorgfältig und blasenfrei aufgerührt werden. Danach kann die Zugabe des Härters erfolgen. Die Komponenten sollten mindestens vier Minuten gut und blasenfrei mit mechanischen Mischern bei niedriger Drehzahl von 300-1000 U/min miteinander vermischt werden, um eine homogene Mischung zu erreichen.

Achtung! Bohrmaschine mit Rührstab Edelstahl niemals im eingeschalteten Zustand in die Harzdose eintauchen oder herausziehen! Dadurch werden Luftblasen in die Masse eingebracht, die sich später negativ auf die statischen Eigenschaften des Produktes auswirken können. Es ist immer nur so viel anzumischen, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann. Das vorgegebene Mischungsverhältnis nach Gewicht (max. Abweichung +/- 2%) muss genau eingehalten werden. CBC wird in kompletten Arbeitspackungen mit aufeinander abgestimmten Harz- und Härtermengen angeboten. Um Mischungsfehler zu vermeiden, sollte daher immer eine komplette Arbeitspackung angemischt werden. Die angegebene Topfzeit bezieht sich auf einen Materialansatz von 10 kg und einer Materialtemperatur von +20°C. Bei Mischung größerer Mengen erfolgt eine schnellere Aushärtung, bedingt durch die typische Reaktionswärme von Epoxidharzen. Bei Portionierung der Gesamtmenge verlängert sich die Topfzeit.



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

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

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

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

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

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

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

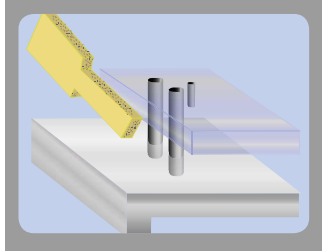
WEICON Italia S.r.L.  
Italy  
phone +39 (0) 010 2924 871  
info@weicon.it

## Einschalung

Die zu vergießenden Flächen mit Hilfe des vorbereiteten Schalungsmaterials nach Vorgabe des Einschaltungsplanes eindämmen und für das Vergießen vorbereiten.

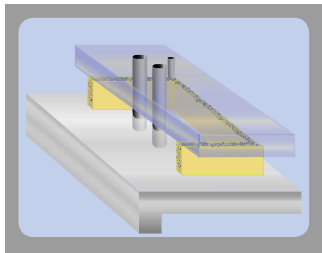
1

Zunächst das Schalungsmaterial (Schaumstoff) auf das richtige Maß zuschneiden. Der vordere Schaumstoffstreifen sollte bis zur oberen Kantenhöhe der Bauteilplatte reichen.



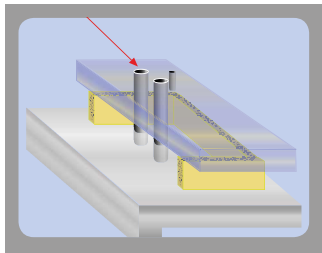
2

Das Schalungsmaterial aus z.B. Schaumstoffplatten vor dem Ausrichten zunächst mit einem Trennfett bestreichen. Werden Stellschrauben zur Ausrichtung der Anlageteile benutzt, müssen diese nach der Ausrichtung mit Trennwachs vor dem Gießharz geschützt werden, sodass nach dem Aushärten der Passstücke ein einwandfreies Lösen der Stellschrauben gewährleistet ist.



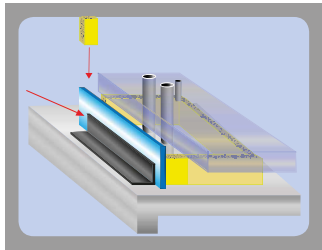
3

Die freiliegenden Schraubenlöcher sollten mit flexiblem Schaumstoffrohr geschlossen werden. Vor dem Einbringen der Schaumstoffrohre müssen diese zunächst ebenfalls mit Trennwachs, wie z.B. WEICON Formentrennmittel P 500, bestrichen werden.



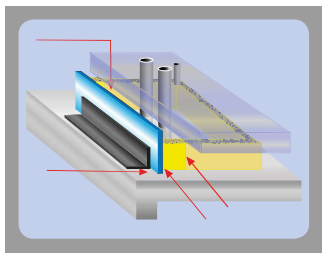
4

Die Schalung wird im vorderen Bereich mit einer Schaumstoffplatte und einem Winkelblech mit mindestens 40 mm Abstand zur Bodenplatte abgeschlossen, um so eine vollständige Entlüftung gewährleisten zu können. Zur Befestigung des Winkels eignet sich WEICON Speed-Flex.



5

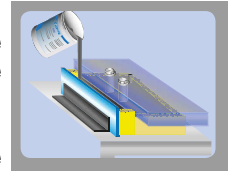
Nach dem Einschalen sollten kleine Ritzen, Spalten und Winkel mit WEICON Speed-Flex abgedichtet werden. Danach alle Stellen dahingehend prüfen, ob alle Bereiche gut versiegelt sind. Sollten nach dem Einfüllen vom CBC Undichtigkeiten auftreten, ist ein nachträgliches Abdichten nur sehr schwer möglich.



Wenn die Schalung ordnungsgemäß nach dem Schalungsplan durchgeführt wurde, können die Vorbereitungen für das Vergießen von CBC erfolgen.

## Gießen

Die sorgfältig gemischte Vergussmasse sofort verarbeiten. Um Lufteinschlüsse zu vermeiden, den freien Fall beim Eingießen so gering wie möglich halten. Für die Aushärtung und vollständige Entlüftung ist eine



Umgebungstemperatur von mindestens +20°C ideal. Eingebrachte Luftblasen können die statischen Eigenschaften negativ beeinflussen.

Den Hohlraum so lange ausgießen, bis eine Überfüllung von 15 mm bis 20 mm von der Unterkante des Bauteilfußes erreicht ist. Zur Herstellung eines Rückstellmusters bietet sich der Schraubdeckel der Härterdose an.

## Aushärtung

Die Verarbeitung sollte im Idealfall bei Raumtemperatur (+20°C) erfolgen. Höhere Temperaturen verkürzen die Topf- und Aushärtezeit (Faustregel: je +10°C Erhöhung über Raumtemperatur ergibt sich eine Verkürzung ca. um die Hälfte). Temperaturen unter +16°C verlängern die Topf- und Aushärtezeit, bis ab ca. +5°C keine Reaktion mehr erfolgt.

Bei niedriger Umgebungstemperatur ist darauf zu achten, dass die Temperatur bis zur vollständigen Aushärtung mindestens +15°C beträgt. Zum Aufheizen der Masse sollten flammenfreie Heizquellen, wie elektrische Heizgebläse, verwendet werden.

Aushärtegeschwindigkeit bei unterschiedlichen Temperaturen:

|       |            |
|-------|------------|
| +15°C | 36 Stunden |
| +20°C | 24 Stunden |
| +25°C | 18 Stunden |
| +30°C | 12 Stunden |
| +35°C | 8 Stunden  |

## Ausschalung

Nach der vollständigen Aushärtung kann die Schalung vorsichtig vollständig entfernt werden. Nun können die Bolzen gesetzt und die Muttern mit dem vorgegebenen Drehmoment angezogen werden (zur Sicherung der Bolzen empfehlen wir WEICONLOCK AN 302-72).

## Lagerung

WEICON CBC bei Raumtemperatur (+20°C) trocken lagern. Ungeöffnete Gebinde können bei Temperaturen von +18°C bis +28°C mindestens 24 Monate nach Lieferdatum gelagert werden.

## Lieferumfang

10953003 Verarbeitungsspatel, lang  
10953015 Handschuhe (3,0 kg Arbeitspackung)  
Gebrauchsanweisung

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

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

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

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

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

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

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

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



**Zubehör**

- 11202500 Sprühreiniger S, Spraydose 500 ml
- 15200005 Reiniger S, Kanister 5 l
- 11207400 Oberflächen-Reiniger, Spraydose 400 ml
- 15207005 Oberflächen-Reiniger, Kanister 5 l
- 10604025 Formentrennmittel Flüssig F 1000, 250 ml
- 10604515 Formentrennmittel Wachs P 500, 150 g
- 10539115 Repair Stick Multi-Purpose 115 g
- 10850005 Glasfaserband, 50 mm x 1 m
- 10953001 Verarbeitungsspatel, kurz
- 10953003 Verarbeitungsspatel, lang
- 10953010 Rührstab Edelstahl
- 15841500 WPS 1500 Pump-Sprüher
- 13955001 Leerkartusche
- 13250001 Druckpistole
- 52000035 Kabelschere No. 35
- 10851010 Processing Kit
- 13602310 WEICON Speed-Flex
- 10955001 Plastikkasten

**Empfohlene Hilfsmittel**

- Bohrmaschine
- Schaumstoffstreifen, Schaumstoffrohr
- Stahlblechwinkel
- Winkelschleifer
- Strahlanlage
- Wärmetasche, Heiß- oder Heizlüfter
- Gewebeband
- Pinself, Schaumstoffrolle
- Fusselfreie Tücher

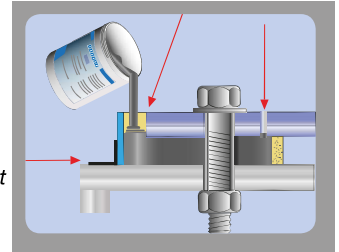
**Erhältliche Gebindegrößen:**

- 10110030 WEICON CBC 3,0 kg
- 10110110 WEICON CBC 10,0 kg

**Im nachfolgenden Verarbeitungshinweisen\* wird der Aufbau des Maschinenfußes und die Verarbeitung von CBC genau erklärt.**

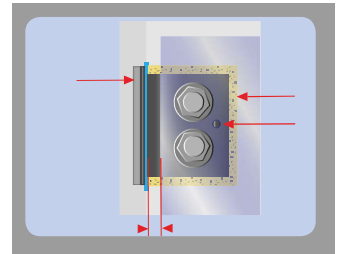
*In den meisten statischen Berechnungen wird der Druck auf die Maschinenaufnahmen aus Epoxidharz mit einer Lastgewichtsbelastung von nicht mehr als 0,7 N/mm<sup>2</sup> bis 0,9 N/mm<sup>2</sup> (100 ~ 130psi) ausgelegt.*

*Der Druck auf CBC durch das Leegewicht und die Schraubenspannung sollte in der Regel so ausgelegt sein, dass 3,5 N/mm<sup>2</sup> bis 5 N/mm<sup>2</sup> (ca. 507psi bis 725 psi) nicht überstiegen wird. Damit sich die Maschine oder das Bauteil nicht bewegt, sollte die Schraubenspannung Faktor 2,5 höher sein als das Gewicht der Maschine bzw. des Bauteils.*



*Die Schraubenspannung muss mindestens 50 N/mm<sup>2</sup> (7.250 psi) betragen, um die Sicherheit zu gewährleisten.*

*Kontinuierliche Blocktemperatur sollte +90°C nicht überschreiten.*



\*Da es sich bei der Planung und Dimensionierung schwingungsisolierender Maßnahmen um sehr komplexe Vorgänge handelt, sollten diese durch einen Fachplaner vorgenommen werden.

**Umrechnungstabelle**

- (°C x 1,8) + 32 = °F
- mm/25,4 = inch
- µm/25,4 = mil
- N x 0,225 = lb
- N/mm<sup>2</sup> 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

|                                   | WEICON A | WEICON B | WEICON BR | WEICON C | WEICON F | WEICON F2 | WEICON HB 300 | WEICON Keramik BL | WEICON GL | WEICON Keramik W | WEICON SF | WEICON ST | WEICON HP | WEICON TT | WEICON UW | WEICON WP | WEICON WR | WEICON WR2 | WEICON CBC |
|-----------------------------------|----------|----------|-----------|----------|----------|-----------|---------------|-------------------|-----------|------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------|------------|
| <b>Reparatur und Formgebung</b>   | x        | x        | x         | x        | x        | x         | x             |                   |           |                  | x         | x         |           | x         | x         |           |           | x          |            |
| <b>Klebstoff</b>                  |          |          |           | x        |          |           |               |                   |           |                  |           |           | x         |           | x         |           |           |            |            |
| <b>Verschleißschutz</b>           |          |          |           |          |          |           |               | x                 | x         | x                |           |           |           |           |           | x         |           |            |            |
| <b>Verguss und Spaltausgleich</b> | x        |          |           |          |          | x         |               |                   |           |                  |           |           |           |           |           |           | x         | x          | x          |

www.weicon.de/produkte



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

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

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

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

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

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

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

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