

WEICON B



fließfähig
stahlgefüllt
lange Verarbeitungszeit

ISSA-Code 75.509.03/04
IMPA-Code 812905/06

Das Epoxidharz-System WEICON B eignet sich besonders für detaillierte Reproduktionen im Modell- und Formenbau, zur Herstellung von Werkzeugen, Schablonen, Lehren und Spannvorrichtungen, zum Ausfüllen von Lunkern und Mikroporositäten an Guss- und Stahlteilen sowie für allgemeine Reparaturarbeiten, bei denen eine stahlgefüllte Vergussmasse von Vorteil ist. Beim Wiederaufbau von schwer beschädigten Stahlbauteilen mit WEICON B entsteht an den Bauteilen kein Wärmeverzug und somit keine Störung des Metallgefüges, wie z. B. beim Auftragsschweißen.

Es kann im Maschinenbau, im Werkzeugbau, im Modell- und Formenbau sowie in vielen weiteren Bereichen zum Einsatz kommen.

Charakteristik

| | |
|---------------------------|------------|
| Basis | Epoxid |
| Füllstoff | Stahl |
| Konsistenz | fließfähig |
| Farbe nach der Aushärtung | dunkelgrau |

Verarbeitung

| | |
|--|----------------------|
| Verarbeitungstemperatur | +15 °C bis +40 °C |
| Bauteiltemperatur | > 3 °C über Taupunkt |
| relative Luftfeuchtigkeit | max. 85 % |
| Mischungsverhältnis nach Gewicht | 100:10 |
| Mischungsverhältnis nach Volumen | 100:29 |
| Viskosität der Mischung bei 25 °C und 20 1/s | 200.000 mPa·s |
| Dichte der Mischung | 2,4 g/cm³ |
| Verbrauch bei Schichtstärken von 1,0 mm | 2,4 g/cm² |
| max. Schichtstärke je Arbeitsgang | 30 mm |

Aushärtung

| | |
|---|-------------|
| Topfzeit bei 20 °C, 500 g Ansatz | ca. 60 Min. |
| Schichtfolgezeit (35 % der Festigkeit) | 9 Std. |
| Mechanisch belastbar nach (80 % der Festigkeit) | 13 Std. |
| Endhärte nach (100 % der Festigkeit) | 24 Std. |
| Schrumpf | 0,10 % |

Mechanische Eigenschaften nach der Aushärtung

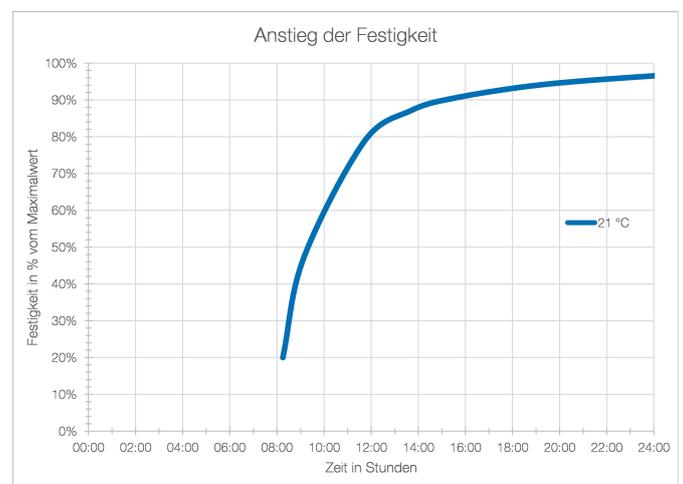
| | | |
|---|------------------|---------------|
| Zugfestigkeit | DIN EN ISO 527-2 | 43 MPa |
| Bruchdehnung (Zug) | DIN EN ISO 527-2 | 1,2 % |
| E-Modul (Zug) | DIN EN ISO 527-2 | 4100-4600 MPa |
| Druckfestigkeit | DIN EN ISO 604 | 106 MPa |
| Biegefestigkeit | DIN EN ISO 178 | 52 MPa |
| Härte (Shore D) | DIN ISO 7619 | 84±3 |
| Haftfestigkeit | DIN EN ISO 4624 | 17 MPa |
| Zugscherfestigkeit bei Materialdicke 1,5 mm | DIN EN 1465 | |
| Stahl 1.0338 sandgestraht | | 20 MPa |
| Edelstahl V2A sandgestraht | | 22 MPa |
| Aluminium sandgestraht | | 12 MPa |
| Feuerverzinkter Stahl | | 7 MPa |

Thermische Kennwerte

| | | |
|---|---------------------|--------------------|
| Temperaturbeständigkeit | | -35 °C bis +120 °C |
| T _g nach Aushärtung bei Raumtemperatur | (DSC) | ca. +55 °C |
| T _g nach Tempern (bei 120 °C) | (DSC) | +56 °C |
| Wärmeformbeständigkeit | DIN EN ISO 75-2 (B) | +65 °C |
| Wärmeleitfähigkeit | DIN EN ISO 22007-4 | 0,7 W/m·K |
| Wärmekapazität | DIN EN ISO 22007-4 | 0,68 J/(g·K) |

Elektrische Kennwerte

| | | |
|----------------------|-----------|-------------------------|
| Durchgangswiderstand | DIN IEC93 | 5,8·10 ¹² Ωm |
| magnetisch | | Ja |



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

Gebrauchshinweise

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



Oberflächenvorbehandlung

Die erfolgreiche Verarbeitung von WEICON B 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 B müssen daher folgende Punkte beachtet werden:

Die Klebe- bzw. Ausbesserungsstellen müssen frei von jeglichem Öl, Fett, Schmutz, Rost, Oxiden, Farben und sonstigen Fremdkörpern bzw. Rückständen sein. Zum Reinigen und Entfetten empfehlen wir WEICON Sprühreiniger S.

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 B 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/m² 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 Formentrennmittel behandelt werden. Für glatte Oberflächen empfehlen wir WEICON Formentrennmittel Flüssig F 1000 oder für poröse Oberflächen WEICON Formentrennmittel Wachs P 500 zu verwenden.

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

Mischen

Zuerst das Harz locker aufrühren. Dann Harz und Härter bei 20° C (68°F) mindestens vier Minuten gut und blasenfrei miteinander verrühren. Dazu kann der beigefügte Verarbeitungsspatel oder ein mechanischer Mischer, wie zum Beispiel 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 innerhalb der Topfzeit von ca. 60 Minuten verarbeitet werden kann. Die angegebene Topfzeit bezieht sich auf einen Materialansatz von 500 g und 20°C (68°F) Materialtemperatur. Bei Mischung größerer Mengen oder höheren Verarbeitungstemperaturen erfolgt eine schnellere Aushärtung, bedingt durch die typische Reaktionswärme von Epoxidharzen.



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

Auftragen

Wir empfehlen für die Verarbeitung eine Umgebungstemperatur von 20°C (68°F) bei unter 85 % rel. Luftfeuchte. Die höchste Klebkraft wird erreicht, wenn die zu bearbeitenden Teile vor dem Auftrag auf >35°C (>95°F) erwärmt werden. Mit dem Konturspachtel Flexy oder einem Pinsel WEICON B für eine dünne Vorbeschichtung intensiv im Kreuzgang in die Oberfläche einarbeiten, um eine maximale Haftung zu erreichen. Mit Hilfe dieser Technik dringt das Epoxidharz gut in alle Ritzen und Rautiefen ein. Im Anschluss kann direkt der weitere Auftrag bis zur gewünschten Schichtstärke erfolgen. Es ist dabei auf einen gleichmäßigen Auftrag ohne Luftblasen zu achten.

Aushärtung

Die Endhärte ist nach spätestens 24 Stunden bei 20°C (68°F) erreicht. Bei niedrigeren Temperaturen kann die Aushärtung durch gleichmäßige Wärmezufuhr bis max. 40°C (104°F) mit z. B. Wärmetasche, Heiß- oder Heizlüfter beschleunigt werden. Höhere Temperaturen verkürzen die Aushärtezeit. 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 erheblich, bis ab ca. 5°C (41°F) fast keine Reaktion mehr erfolgt.

Lagerung

WEICON B sollte 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 6 Monaten verbraucht werden.

Lieferumfang

- 10953001 Verarbeitungsspatel, kurz (0,2 kg, 0,5 kg Arbeitspackung)
- 10953003 Verarbeitungsspatel, lang (2,0 kg Arbeitspackung)
- 10953020 Konturspachtel Flexy
- 10953015 Handschuhe
- Gebrauchsanweisung

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

Empfohlene Hilfsmittel

- Winkelschleifer
- Strahlanlage
- Wärmetasche, Heiß- oder Heizlüfter
- Glättkelle, Spachtel
- PE-Folie 0,2 mm
- Gewebeband
- Pinsel, Schaumstoffrolle
- Fusselfreie Tücher

Erhältliche Gebindegröße

- 10050002 WEICON B 0,2 kg
- 10050005 WEICON B 0,5 kg
- 10050020 WEICON B 2,0 kg

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 |

| | 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 TI | WEICON UW | WEICON WP | WEICON WR | WEICON WR2 | WEICON CBC |
|-----------------------------------|----------|----------|-----------|----------|----------|-----------|---------------|-------------------|-----------|------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------|------------|
| Reparatur und Formgebung | x | x | x | x | x | x | x | | | | x | x | | x | x | | | x | |
| Klebstoff | | | | x | | | | | | | | | x | | x | | | | |
| Verschleißschutz | | | | | | | | x | x | x | | | | | | x | | | |
| Verguss und Spaltausgleich | 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 darauf 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

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

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

+ = beständig o = zeitlich begrenzt - = unbeständig

*Die Einlagerung aller WEICON Plastik-Stahl erfolgte bei +20°C Chemikaliertemperatur.

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