Sistemas de Resina Epoxi
Plástico Metálico

WEICON Cerámica HC 220



ABS

Protección contra el desgaste I revestimiento de la superficie I resistencia a altas temperaturas I homologación para agua potable según BS 6920

El sistema de resina epoxi WEICON Cerámica HC 200 tiene una alta resistencia a la abrasión y sirve como protección contra el desgaste de superficies muy expuestas. Es resistente a temperaturas de hasta +220 °C, líquido, con carga de cerámica, resistente a los productos químicos y tiene una gran fuerza adhesiva. WEICON Ceramic HC 220 es muy fácil de aplicar con un pincel y puede utilizarse en grandes superficies. El sistema de resina epoxi no es corrosivo, es antimagnético y se cura prácticamente sin contracción.

Se adhiere excelentemente a diferentes superficies como metal, hormigón, piedra o asfalto. Cuando se combina con materiales gruesos como carburo de silicio en tamaños de grano de F14-F24, WEICON Ceramic HC 220 sirve como revestimiento antideslizante, mejorando la resistencia al deslizamiento en instalaciones industriales. Esta combinación es perfectamente adecuada para plantas químicas y talleres donde las escaleras o suelos están contaminados con soluciones acuosas.

El producto puede utilizarse en la construcción de máquinas e instalaciones, en la ingeniería de aparatos y en muchos otros ámbitos de la industria en los que las cargas de alta temperatura están a la orden del día.

Características		
Base		Epoxi
Carga		Carburo de silicio, Silicato de circonio
Consistencia		fluido
Color		Gris oscuro
Caducidad mínima	a temperatura ambiente	36 meses
Procesamiento		
Temperatura de procesamiento		+15 °C hasta +40 °C
Temperatura de los componentes		>3 °C above dew point
Humedad relativa		< 85 %
Relación de mezcla por peso		100:10
Relación de mezcla por volumen		100:18
Viscosidad de la mezcla	a +25 °C	~30.000 mPa·s
Densidad de la mezcla		1,8 g/cm³
Consumo	espesor de la capa 1,0 mm	1,8 kg/m²
Espesor máx. de la capa	por operación	10 mm
Tiempo de curado		
Tiempo de manipulación	a 20°C, mezcla de 500 g	~45 min.
Capa adicional después de	(35 % de la resistencia)	~4 horas
Mecánicamente resistente	(80 % de la resistencia)	~6 horas
Fuerza final	(100 % de la resistencia)	~10 horas
Encogimiento		0,14 %
Propiedades mecánicas después del curado		
- determinado tras el curado a		24 h RT + 14 h 120 °C
Resistencia a la tracción	DIN EN ISO 527-2	51 MPa
Alargamiento a la rotura (tracción)	DIN EN ISO 527-2	0,8 %
Módulo E (Tracción)	DIN EN ISO 527-2	5300-7000 MPa
Resistencia a la compresión:	DIN EN ISO 604	160 MPa
Resistencia a la flexión	DIN EN ISO 178	83 MPa
Dureza (Shore D)	DIN ISO 7619	85±3
Fuerza adhesiva	DIN EN ISO 4624	11,6 MPa
Test de Abrasión Taber	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 Umdr.)	0,2 g / 0,1 cm³
Resistencia media a la tracción con un espesor de 1.5mm según DIN 1465		
Acero 1.0338 tratado con chorro de arena		15 MPa
Acero inoxidable V2A tratado con chorro de arena		12 MPa
Aluminio tratado con chorro de arena		8 MPa
Acero galvanizado en caliente		5 MPa
Características térmicas		
Resistencia a la temperatura		-35 °C hasta +220 °C
Tª después del secado a temperatura ambiental	(DSC)	~50 °C
Tg a temperatura (130 °C)		+130
Resistencia al moldeado térmico	DIN EN ISO 75-2 (después del templado)	+130* °C
Coeficiente de dilatación térmica	ISO 11359	$70 \cdot 10^{-6} K^{-1}$ 1/m·K
Características eléctricas		
Magnético		no
Autorizaciones / Directrices		
Certificado de seguridad alimentaria		BS 6920

Nota
Las indicaciones y recomendaciones contenidas en esta ficha técnica no representan ningún aseguramiento de propiedades. Estas se basan en los resultados de nuestras investigaciones y experiencias. No obstante no son vinculantes, debido a que no podemos ser responsables del cumplimiento de las condiciones de procesamiento y debido a que no conocemos las condiciones de aplicación especiales en el usuario. Solo se puede asumir una garantía para una calidad permanentemente elevada de nuestros productos. Recomendamos determinar a través de suficientes ensayos propios, si por parte del producto indicado se cumplen las propiedades deseadas. Un derecho en base a ello está descartado. El usuario asume exclusivamente la responsabilidad por un empleo erróneo o diferente a su finalidad.

WEICON Oriente Medio L.L.C.
Emiratos Árabes Unidos
teléfono +971 4 880 25 05
info@weicon.ae

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

WEICON GmbH & Co. KG
(Sede principal)
Teléfono de Alemania +49 (0) 251 9322 0
info@weicon.de

WEICON Rumania SRL
Teléfono de Rumania +40 (0) 3 65 730 763
office@weicon.com

WEICON Sudeste de Asia Pte Ltd
Teléfono de Singapur (+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.
Canadá
teléfono +1 (877) 620 8889 34
info@weicon.ca

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

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

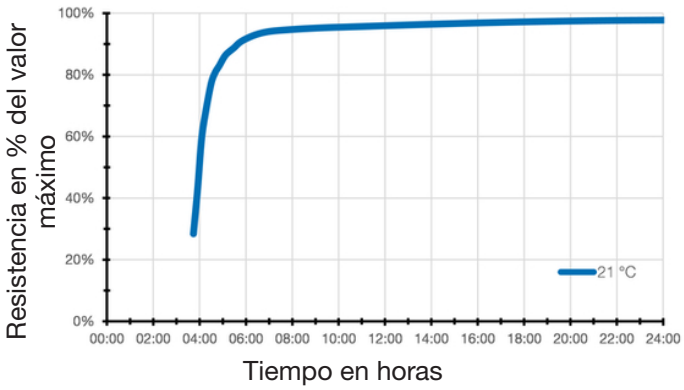
WEICON SA (Pty) Ltd
Teléfono de Sudáfrica +27 (0) 21 709 0088
info@weicon.co.za

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

Sistemas de Resina Epoxi
Plástico Metálico

WEICON Cerámica HC 220

Aumento de la fuerza



Instrucciones de uso

Al procesar los productos de WEICON, es necesario observar las especificaciones y prescripciones físicas, toxicológicas, ecológicas y relativas a la seguridad técnica indicadas en nuestras fichas de seguridad CE (www.weicon.com).

Pretratamiento de superficies

El éxito de la aplicación de WEICON Cerámica HC 220 depende de la cuidadosa preparación de las superficies. Porque este es el factor más importante para el éxito general. El polvo, la suciedad, el aceite, la grasa, el óxido y la humedad tienen una influencia negativa en la adhesión. Por lo tanto, antes de aplicar WEICON Cerámica HC 220, se deben observar los siguientes puntos:

Las superficies deben estar libres de aceite, grasa, suciedad, óxido, pinturas y otros elementos extraños o residuos. Para la limpieza y el desengrase, recomendamos WEICON Spray Cleaner S.

Las superficies lisas y muy sucias deben ser tratadas adicionalmente mediante un pretratamiento mecánico de la superficie, por ejemplo, mediante el lijado o, preferiblemente, el chorreado. Cuando se procesa por chorreado, la superficie debe ser llevada a un grado de limpieza de SA 2 ½ - "Near White Blast Cleaning" (según ISO 8501/1-2, NACE, SSPC, SIS). Para conseguir una rugosidad superficial óptima de 75 - 100 µm, se deben utilizar medios de chorreado desechables con bordes (óxido de aluminio, corindón). El uso de medios de chorreado multidireccionales (escoria, vidrio, cuarzo), pero también el chorreado con hielo, tendrá un efecto negativo en la calidad de la superficie. El aire para el chorreado debe estar seco y libre de aceite.

Las piezas metálicas que hayan estado en contacto con agua de mar u otras soluciones salinas deben enjuagarse primero intensamente con agua desionizada y, si es posible, dejarlas reposar durante la noche para que todas las sales puedan disolverse en el metal. Antes de cada aplicación de WEICON Cerámica HC 220, se debe realizar un test de sales solubles según el método Bresle (DIN EN ISO 8502-6).

La cantidad máxima de sales solubles que queda en el sustrato no debe superar los 40 mg/m^2. Puede ser necesario calentar y chorrear repetidamente la superficie para eliminar todas las sales solubles y la humedad.

Después de cualquier pretratamiento mecánico, la superficie debe ser limpiada de nuevo con WEICON Spray Cleaner S y protegida de más contaminación hasta la aplicación del recubrimiento.

Las zonas en las que no se desea la adhesión al sustrato deben tratarse con un desmoldeante sin silicona. Recomendamos utilizar WEICON Desmoldeante Líquido F

Nota
Las indicaciones y recomendaciones contenidas en esta ficha técnica no representan ningún aseguramiento de propiedades. Estas se basan en los resultados de nuestras investigaciones y experiencias. No obstante no son vinculantes, debido a que no podemos ser responsables del cumplimiento de las condiciones de procesamiento y debido a que no conocemos las condiciones de aplicación especiales en el usuario. Solo se puede asumir una garantía para una calidad permanentemente elevada de nuestros productos. Recomendamos determinar a través de suficientes ensayos propios, si por parte del producto indicado se cumplen las propiedades deseadas. Un derecho en base a ello está descartado. El usuario asume exclusivamente la responsabilidad por un empleo erróneo o diferente a su finalidad.

WEICON Oriente Medio L.L.C.
Emiratos Árabes Unidos
teléfono +971 4 880 25 05
info@weicon.ae

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

WEICON GmbH & Co. KG
(Sede principal)
Teléfono de Alemania +49 (0) 251 9322 0
info@weicon.de

WEICON Rumania SRL
Teléfono de Rumania +40 (0) 3 65 730 763
office@weicon.com

WEICON Sudeste de Asia Pte Ltd
Teléfono de Singapur (+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.
Canadá
teléfono +1 (877) 620 8889 34
info@weicon.ca

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

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

WEICON SA (Pty) Ltd
Teléfono de Sudáfrica +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 Cerámica HC 220

1000 para superficies lisas o WEICON Desmoldeante Cera P 500 para superficies porosas.

Tras el pretratamiento de la superficie, la aplicación de WEICON Ceramic HC 220 debe iniciarse lo antes posible (en el plazo de una hora) para evitar la oxidación, la oxidación repentina o una nueva contaminación.

Mezcla

En primer lugar, remueva la resina sin apretar. A continuación, mezcle la resina y el endurecedor a 20° C (68° F) durante al menos cuatro minutos hasta que estén bien mezclados y sin burbujas. Para ello, se puede utilizar la espátula de procesamiento adjunta o un mezclador mecánico, como por ejemplo una varilla agitadora de acero inoxidable. En el caso de las mezcladoras mecánicas, hay que tener cuidado de utilizar una velocidad baja, no superior a 500 rpm. Los componentes deben agitarse hasta conseguir una mezcla homogénea. La proporción de mezcla de los dos componentes debe respetarse con exactitud, de lo contrario se producirán valores físicos muy desviados (desviación máxima +/- 2 %). Mezcle sólo la cantidad que se pueda utilizar dentro de la duración del bote de 45 minutos. La vida útil especificada se refiere a un lote de material de 500 g y a una temperatura de material de 20 °C. Si se mezclan cantidades mayores o se elevan las temperaturas de procesamiento, se consigue un curado más rápido debido al calor de reacción típico de las resinas epoxi.

Aplicación

Recomendamos una temperatura ambiental de 20 °C (68 °F) con una humedad relativa inferior al 85% para su aplicación. La mayor adhesión se consigue cuando las piezas a procesar se calientan a >35 °C (>95 °F) antes de la aplicación. Utilizar una brocha para trabajar intensamente WEICON Cerámica HC 220 en la superficie con un movimiento transversal para obtener una fina capa previa para conseguir la máxima adherencia. Con la ayuda de esta técnica, la resina epoxi penetra bien en todas las grietas y profundidades de rugosidad. A continuación, la siguiente capa puede aplicarse directamente con una brocha o un rodillo de espuma hasta alcanzar el grosor de capa deseado.

Se puede conseguir una capa de aproximadamente 0,25 a 0,50 mm por paso de trabajo. Garantiza una aplicación uniforme y sin burbujas de aire. Se pueden aplicar más capas después de aproximadamente 4 horas cada una (tiempo de secuencia de capas).

Curado

La dureza final se alcanza a más tardar después de 10 horas a 20 °C (68 °F). A temperaturas más bajas, el curado se puede acelerar aplicando calor de forma uniforme hasta un máximo de 40 °C (104 °F) con, por ejemplo, una bolsa de calor, un calentador o un ventilador. Las temperaturas más altas acortan el tiempo de curado.

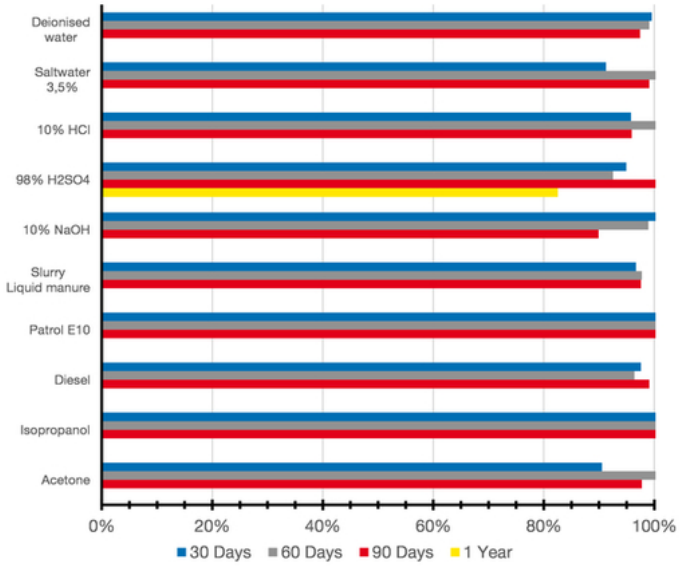
Como regla general, por cada aumento de +10 °C (50 °F) por encima de la temperatura ambiente (20 °C/68 °F), el tiempo de curado se reduce por la mitad. Las temperaturas inferiores a 16 °C prolongan el tiempo de curado hasta que a partir de unos 5 °C no se produce casi ninguna reacción.

Almacenamiento

Los Sistemas de Resina Epoxi WEICON debe almacenarse en un lugar seco

a temperatura ambiente. Los envases sin abrir deben almacenarse a temperaturas entre +18 °C y +28 °C. Los envases abiertos deben consumirse antes de 6 meses.

Resistencia a la tracción tras el almacenamiento



Volumen del suministro

Espátula de procesamiento | Instrucciones de uso | Guantes | Resina y endurecedor

Nota
Las indicaciones y recomendaciones contenidas en esta ficha técnica no representan ningún aseguramiento de propiedades. Estas se basan en los resultados de nuestras investigaciones y experiencias. No obstante no son vinculantes, debido a que no podemos ser responsables del cumplimiento de las condiciones de procesamiento y debido a que no conocemos las condiciones de aplicación especiales en el usuario. Solo se puede asumir una garantía para una calidad permanentemente elevada de nuestros productos. Recomendamos determinar a través de suficientes ensayos propios, si por parte del producto indicado se cumplen las propiedades deseadas. Un derecho en base a ello está descartado. El usuario asume exclusivamente la responsabilidad por un empleo erróneo o diferente a su finalidad.

WEICON Oriente Medio L.L.C.
Emiratos Árabes Unidos
teléfono +971 4 880 25 05
info@weicon.ae

WEICON Inc.
Canadá
teléfono +1 (877) 620 8889 34
info@weicon.ca

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

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

WEICON GmbH & Co. KG
(Sede principal)
Teléfono de Alemania +49 (0) 251 9322 0
info@weicon.de

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

WEICON Rumania SRL
Teléfono de Rumania +40 (0) 3 65 730 763
office@weicon.com

WEICON SA (Pty) Ltd
Teléfono de Sudáfrica +27 (0) 21 709 0088
info@weicon.co.za

WEICON Sudeste de Asia Pte Ltd
Teléfono de Singapur (+65) 6710 7671
info@weicon.com.sg

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

WEICON Colombia S.A.S
Colombia
Phone: +57 314 793 86 06
Email: info@weicon.co

Sistemas de Resina Epoxi
Plástico Metálico

WEICON Cerámica HC 220

Accesorios

10000147	Desengrasante S, 500 ml, transparente
10000347	Desengrasante S, 5 L, Incoloro, transparente
10024313	Limpiador de Superficies, 400 ml, transparente
10025288	Limpiador de Superficies, 5 L, transparente
10026647	Desmoldeante Líquido F 1000, 250 ml, Blanco, lechoso
10026712	Desmoldeante Cera P 500, 150 g
10053995	Masilla Reparadora Multi-Purpose, 115 g, blanco envejecido
10000913	Cinta de Fibra de Vidrio, 1 Pieza, blanco
10010887	Espátula de Procesamiento cruz, 1 Pieza
10022562	Espátula de Procesamiento larga, 1 Pieza
10059417	Brocha plana corta 35, Plástico Metálico, 1 Pieza
10001978	Varilla Rotativa de Acero Inoxidable, 1 Pieza
10016002	Pulverizador WPS 1500, 1 Pieza
10002034	Cartucho vacío, 1 Pieza
10039667	Tijera No. 35, 1 Pieza
10045523	Processing Kit, 1 Pieza

Equipamiento recomendado

amoladora angular	película PE 0,2 mm
granalladora	cinta de tela
bolsa de calor	cepillo
calentador o ventilador	rodillo de espuma
llana alisadora, espátula	paño sin pelusa

Tabla de conversión

(°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/mm^2 x 145 = psi	N/cm x 0,571 = lb/in
MPa x 145 = psi	kV/mm x 25,4 = V/mil

Tamaños de envases disponibles

10060974	WEICON Cerámica HC 220, 200 g, Gris oscuro
10060984	WEICON Cerámica HC 220, 0,5 kg, Gris oscuro
10060990	WEICON Cerámica HC 220, 2 kg, Gris oscuro

	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 Cerámica BL	WEICON GL	WEICON GL-S	WEICON Cerámica W	WEICON Cerámica HC 220	WEICON WP	WEICON WR	WEICON CBC
Reparación y reconstrucción de erosión y corrosión de metales	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x													
Adhesivo				x	x		x	x		x				x	x											
Protección contra el desgaste, la erosión y corrosión - recubrimiento resistente a la abrasión																x	x	x	x	x	x	x	x	x		
Sellado, revestimiento y relleno de grietas - Compuestos de relleno Fundición e inyección	x					x							x												x	x

Haga clic aquí para ver la página de detalles del producto:

Nota
Las indicaciones y recomendaciones contenidas en esta ficha técnica no representan ningún aseguramiento de propiedades. Estas se basan en los resultados de nuestras investigaciones y experiencias. No obstante no son vinculantes, debido a que no podemos ser responsables del cumplimiento de las condiciones de procesamiento y debido a que no conocemos las condiciones de aplicación especiales en el usuario. Solo se puede asumir una garantía para una calidad permanentemente elevada de nuestros productos. Recomendamos determinar a través de suficientes ensayos propios, si por parte del producto indicado se cumplen las propiedades deseadas. Un derecho en base a ello está descartado. El usuario asume exclusivamente la responsabilidad por un empleo erróneo o diferente a su finalidad.

WEICON Oriente Medio L.L.C.
Emiratos Árabes Unidos
teléfono +971 4 880 25 05
info@weicon.ae

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

WEICON GmbH & Co. KG
(Sede principal)
Teléfono de Alemania +49 (0) 251 9322 0
info@weicon.de

WEICON Rumania SRL
Teléfono de Rumania +40 (0) 3 65 730 763
office@weicon.com

WEICON Sudeste de Asia Pte Ltd
Teléfono de Singapur (+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.
Canadá
teléfono +1 (877) 620 8889 34
info@weicon.ca

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

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

WEICON SA (Pty) Ltd
Teléfono de Sudáfrica +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

Sistemas de Resina Epoxi
Plástico Metálico

WEICON Cerámica HC 220

Resistencia química después del curado* (Extracto)

1,4-Dioxano	-	Glicol	+
Gases de escape	+	Ácido úrico	-
Ácido adípico	-	Aceites de impregnación	+
Éter dietílico	+	Yoduros (K, Na, etc.)	-
hidrocarburos alifáticos	+	Carbonato de potasio (solución de potasa)	+
Ácido fórmico >10% (ácido metanoico)	-	Hidróxido de potasio 0-20 % (potasa cáustica)	+
Amoníaco anhidro 25%	-	Leche de cal	+
Anilina	-	Fenol	-
hidrocarburos aromáticos	+	Cresol	-
Hidróxido de bario	+	Hidróxido de magnesio	+
Ácido benzoico	-	Ácido maleico (ácido cis-etilendicarboxílico)	-
Alcohol bencílico	-	Metanol (alcohol metílico) <85%	o
Cloruro de bencilo	-	Cloruro de metileno	-
Ácido bórico	-	Aceites minerales	+
Bromuros	-	Naftalina	+
Butadieno (1,3-)	-	Bicarbonato de sodio (carbonato ácido de sodio)	+
Ácido butírico	-	Carbonato de sodio (soda)	+
Acetato butílico	o	Cloruro de sodio (sal comestible)	+
Alcohol butílico	o	Nitratos	-
Hidróxido de calcio (cal eliminada)	+	Nitrobenceno	-
Cloroanilinas	-	Ácido oxálico <25 % (ácido etanodioico)	o
Cloroformo ((triclorometano)	-	Percloroetileno	-
Ácido clorosulfúrico (húmedo y seco)	-	Petróleo	+
Clorosilanos	-	Aceites vegetales y animales	+
Agua clorada (concentración de la piscina)	-	Ácido fosfórico <50%	+
Cromatos (K, Na, etc.)	-	Ácido ftálico, anhídrido de ácido ftálico	-
Ácido crómico	-	Ácido nítrico <5%	-
Cianuros (K, Na, etc.)	-	Dióxido de azufre (húmedo y seco)	-
Ciclohexanona	-	Disulfuro de carbono	-
Petróleo y productos petrolíferos	+	Acido sulfúrico <98 %	+
Ácido acético diluido <5%	o	Solución jabonosa	+
Etanol <85 % (alcohol etílico)	o	Trementina	+
Grasas, aceites y ceras	+	Tetracloruro de carbono (tetraclorometano)	-
Ácido fluorhídrico	-	Tetralina (tetrahidronaftaleno)	-
Ácido tánico diluido <7%	o	Tricloroetileno	-
Glicerina (trihidroxipropano)	+	Peróxido de hidrógeno <30 % (superóxido de hidrógeno)	o

+ = resistente 0 = limitado en el tiempo - = inestable *El almacenamiento de todos los WEICON Plástico Metálico se realizó a +20°C de temperatura química.

Nota
Las indicaciones y recomendaciones contenidas en esta ficha técnica no representan ningún aseguramiento de propiedades. Estas se basan en los resultados de nuestras investigaciones y experiencias. No obstante no son vinculantes, debido a que no podemos ser responsables del cumplimiento de las condiciones de procesamiento y debido a que no conocemos las condiciones de aplicación especiales en el usuario. Solo se puede asumir una garantía para una calidad permanentemente elevada de nuestros productos. Recomendamos determinar a través de suficientes ensayos propios, si por parte del producto indicado se cumplen las propiedades deseadas. Un derecho en base a ello está descartado. El usuario asume exclusivamente la responsabilidad por un empleo erróneo o diferente a su finalidad.

WEICON Oriente Medio L.L.C.
Emiratos Árabes Unidos
teléfono +971 4 880 25 05
info@weicon.ae

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

WEICON GmbH & Co. KG
(Sede principal)
Teléfono de Alemania +49 (0) 251 9322 0
info@weicon.de

WEICON Rumania SRL
Teléfono de Rumania +40 (0) 3 65 730 763
office@weicon.com

WEICON Sudeste de Asia Pte Ltd
Teléfono de Singapur (+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.
Canadá
teléfono +1 (877) 620 8889 34
info@weicon.ca

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

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

WEICON SA (Pty) Ltd
Teléfono de Sudáfrica +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