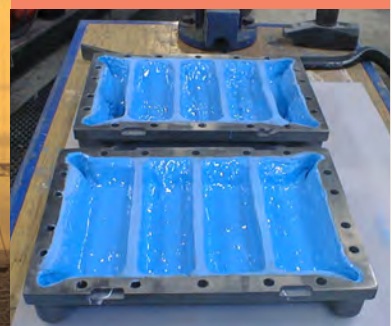


Reparatie van beschadigde machineonderdelen



- Overall ter wereld
- Op elk moment
- Snelle oplossing
- Duurzame oplossing
- Oxideert niet
- Geclassificeerd
- Snelle levering
- Kostenbesparend



WENCON®

repair solutions for you

www.wencon.com

WENCON ApS
15, Jyllandsvej
DK-5400 Bogense
Denmark
Tel. +45 6481 1010
wencon@wencon.com
www.wencon.com

1. PRODUCT PROGRAMMA

2. INSTRUCTIES VOOR GEBRUIK

3. TECHNISCHE INFORMATIE

4. OPPERVLAKTEBEHANDELING

5. APPLICATIE DATA SHEETS

6. CERTIFICATEN

Index - Chapter 1

Product Brochures:

- Wencon Cream
- Wencon Rapid
- Wencon Coating
- Wencon Hi-Temp
- Wencon Putty
- Wencon Pipe Tape
- Wencon Exhaust Compound
- Wencon UW Cream
- Wencon UW Coating
- Wencon UW Putty
- Wencon Ceramic Cream
- Wencon Ceramic Coating
- Wencon Accessories
 - Wencon Cleaner
 - Wencon Release Agent
 - Wencon Reinforcement Tape
 - Wencon Aggregate
 - Wencon Mixed Filler
 - Wencon Application Tools
- Wencon Repair Kits

Wencon Cream

De standaard multipurpose pasta voor het repareren en opbouwen van aangetaste metalen onderdelen.

- Uitgebreide range van toepassingen
- Sterke hechting op alle oppervlakten
- Lage uithardingstemperatuur
- Eenvoudig mengen en aanbrengen
- Volledig machinaal bewerkbaar

Wencon Cream is een twee-componenten pasta met een groot aantal applicaties voor reparatie en herstel van gesleten, beschadigde, gescheurde en gecorrodeerde metalen onderdelen.

Typische toepassingen zijn gecorrodeerde tanks, pomphuizen, impellers, afsluiters, pijpen, flenzen, lagerzittingen, assen, hydraulische zuigerstangen en warmtewisselaars. Wencon Cream is eveneens geschikt voor het opvullen van gaten.

Wencon Cream vertoont een groot aantal eigenschappen van metaal waardoor, samen met de uitstekende hechting, dit systeem als reparatiepasta uitermate geschikt is voor het herstel van gecorrodeerde en ingesleten metalen.

Wencon Cream is niet electrisch geleidend en is bestand tegen corrosie en bi-metaal corrosie. Na het uitharden is Wencon Cream bestand tegen de inwerking van olie, water, zeewater, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen.

Temperatuurbestendigheid varieert van 60°C in corrosieve omstandigheden en bij zware belasting, en tot en met 250°C als vulmiddel.

Wencon Cream kan machinaal worden bewerkt als een metaal na uitharding net zoals boren, draaien etc. Het product is een pasta-vorm en is makkelijk aan te brengen met een spatel, en zelf op verticale oppervlakten.

De Wencon producten zijn ontwikkeld om simpel en kostenbesparend te kunnen werken. Makkelijke mengverhoudingen (1:1 bij volume) reduceren verspilling tot een minimum en een hoog specifiek volume per oppervlakte.

Product nummers:

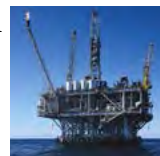
Nr. 1010 Wencon Cream, 1 kg unit

IMPA nr.

812335

ISSA nr.

75.553.20



No. 4 - 01.04.2013



Meng 1:1



Omschrijving

Twee-componenten oplosmiddelvrije reparatiepasta

Oppervlaktebehandeling

De ondergrond moet altijd schoon en vetvrij zijn:

Aanbrengen op nieuw metalen ondergrond:

- gritstralen SA 2.5
- wanneer gritstralen niet mogelijk is, slijp dan grondig het metaal ruw
- na het slijpen het oppervlak ontvetten met Wencon Cleaner

Repareren oud metalen ondergrond:

- gritstralen SA 2.5
- Zweet water en zout uit
- gritstralen SA 2.5
- profiel 75 micron

Mengverhouding

Mengverhouding 1:1. Meng tot dat een egale kleur ontstaat.

Aanbrengen

Wencon Cream kan aangebracht worden met een spatel.

Verwerkingstijd

Afhankelijk van de gemengde hoeveelheid en temperatuur. Gemengd in kleine hoeveelheden, de verwerkingstijd is ongeveer 30-60 minuten bij 20°C.

Uithardingstijd

Uitharden duurt 10-15 uur bij 20°C.

Uitharding verkorten met behulp van infrarood licht

Dit product is getest en bruikbaar bevonden voor uitharding met behulp van infrarood licht. Uitharding met behulp van infrarood licht kan de uithardingstijd significant verkorten. Resultaat kan verschillen afhankelijk van de situatie en gebruikte uitrusting.

Machinaal bewerken

Na uitharden kan het product machinaal bewerkt net als metaal.

Technische gegevens

Hardheid Shore D:75 (DIN 53505)

Elasticiteit: 14,3 N/mm² (DIN 53454)

Dichtheid

Elasticiteit 1689 N/mm² (DIN 53545)

Rcrack: 58 N/mm² (DIN 53454)

Specifiek volume

775 cm³ cm per kilogram

Temperatuurbestendigheid

Corrosie: 60°C.

Lichte belasting: 120°C

Vulmiddel: 250°C

Chemische resistentie

Het product is bestand tegen olie, water, zee-water, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen.

Houdbaarheidsdatum

@ 20°C: 3 jaar

Voorzorgsmaatregelen

Lees hiervoor de aanwijzingen op de verpakking of raadpleeg de veiligheidsbladen.

Wencon Rapid

De sneluithardende multipurpose pasta voor het repareren en opbouwen van aangetaste metalen onderdelen.

- Sneluithardend – reduceert downtime
- Uitgebreide range van toepassingen
- Sterke hechting op alle oppervlakten
- Eenvoudig mengen en aanbrengen
- Makkelijk verpakkingseenheden

Wencon Rapid is een sneluithardende twee-componenten pasta met een groot aantal applicaties voor (nood)reparatie en onderhoud.

Typische toepassingen zijn noodreparaties waar een snelle uithardingstijd is vereist om downtime te reduceren. Wencon Rapid is geschikt voor applicaties waar een dikkere laag materiaal is vereist, daar het product zich snel zet en hard wordt. Het product kan ook gebruikt worden voor regulier onderhoud en als vulmiddel.

Wencon Rapid vertoont een groot aantal eigenschappen van metaal waardoor, samen met de uitstekende hechting, dit systeem als reparatiepasta uitermate geschikt is voor het herstel van gecorrodeerde en ingesleten metalen.

Wencon Rapid is niet elektrisch geleidend en is bestand tegen corrosie en bi-metaal corrosie. Na het uitharden is Wencon Cream bestand tegen de inwerking van olie, water, zeewater, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen.

Temperatuurbestendigheid varieert van 60°C in corrosieve omstandigheden en bij zware belasting, en tot en met 250°C als vulmiddel.

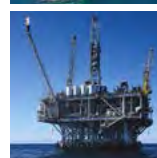
Wencon Rapid kan machinaal worden bewerkt als een metaal na uitharding net zoals boren, draaien etc. Het product is een pastavorm en is makkelijk aan te brengen met een spatel, en zelf op verticale oppervlakten.

Voor het gemak, komt de Wencon Rapid in twee verschillende verpakkingen.

De een kilo verpakking voor grote reparatie en de praktische 8x125g unit voor de kleine en snelle reparaties.

De Wencon producten zijn ontwikkeld om simpel en kostenbesparend te kunnen werken. Makkelijke mengverhoudingen (1:1 bij volume) reduceren verspilling tot een minimum en een hoog specifiek volume per oppervlakte.

Product nummers:		IMPA nr.	ISSA nr.
Nr. 1000	Wencon Rapid, 1 kg unit	812347	75.553.21
Nr. 1005	Wencon Rapid 8, 8x125g unit	812343	75.553.22



No. 4 - 01.04.2013



Omschrijving

Sneluithardende twee-componenten oplosmiddelvrije reparatiepasta

Oppervlaktebehandeling

De ondergrond moet altijd schoon en vetvrij zijn:

Aanbrengen op nieuw metalen ondergrond:

- gritstralen SA 2.5
- wanneer gritstralen niet mogelijk is, slijp dan grondig het metaal ruw
- na het slijpen het oppervlak ontvetten met Wencon Cleaner

Repareren oud metalen ondergrond:

- gritstralen SA 2.5
- Zweet water en zout uit
- gritstralen SA 2.5
- profiel 75 micron

Mengverhouding

Mengverhouding 1:1. Meng tot dat een egale kleur ontstaat.

Aanbrengen

Wencon Rapid kan aangebracht worden met een spatel.

Verwerkingstijd

Afhankelijk van de gemengde hoeveelheid en temperatuur. Gemengd in kleine hoeveelheden, de verwerkingstijd is ongeveer 10-20 minuten bij 20°C.

Uithardingstijd

Uitharden duurt 40-90 minuten bij 20°C.

Uitharding verkorten met behulp van infrarood licht

Dit product is getest en bruikbaar bevonden voor uitharding met behulp van infrarood licht. Uitharding met behulp van infrarood licht kan de uithardingstijd significant verkorten. Resultaat kan verschillen afhankelijk van de situatie en gebruikte uitrusting.

Machinaal bewerken

Na uitharden kan het product machinaal bewerkt net als metaal.

Technische gegevens

Hardheid Shore D:81 (DIN 53505)

Elasticiteit: 9,2 N/mm² (DIN 53454)

Dichtheid

Elasticiteit 2891 N/mm² (DIN 53545)

Rcrack: 112 N/mm² (DIN 53454)

Specifiek volume

709 cm³ cm per kilogram

Temperatuurbestendigheid

Corrosie: 60°C.

Lichte belasting: 120°C

Vulmiddel: 250°C

Chemische resistentie

Het product is bestand tegen olie, water, zeewater, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen.

Houdbaarheidsdatum

@ 20°C: 3 jaar

Voorzorgsmaatregelen

Lees hiervoor de aanwijzingen op de verpakking of raadpleeg de veiligheidsbladen.

Wencon Coating

De veelzijdige en kostenbesparende coating voor reparatie, onderhoud en bescherming.

- Sterke hechting op alle oppervlakten
- Efficient 2-laags coating systeem
- Eenvoudig mengen en aanbrengen
- Groot soortelijk volume
- Volledig machinaal bewerkbaar

Wencon Coating is een twee-component, vloeibare epoxy coating geschikt voor een groot aantal applicaties. Het zorgt voor een glad, niet-poreus oppervlak, welke resistent is tegen bi-metaal corrosie, lichte chemische aantasting, corrosie en erosie, en ook inslag.

Typische toepassingen zijn het coaten van oppervlakken, die wederom opgebouwd zijn met Wencon Cream of Rapid, het beschermen van tanks, pompen, kleppen, koelmantels, koeldeksele etc. tegen corrosie en bi-metaal corrosie naast ook een variatie van kleine en grote reparaties en onderhoudswerkzaamheden.

Wencon Coating is ontwikkeld voor gebruik in de scheepvaart, offshore en industrie en is geschikt voor een groot aantal applicaties.

Wencon Coating is resistent tegen de inwerking van olie, water, zeewater, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen.

Temperatuurbestendigheid varieert van 90°C in corrosieve omstandigheden en bij zware belasting, en tot en met 250°C als vulmiddel.

Wencon Coating is een twee-laags systeem en wordt daarom geleverd in twee verschillende kleuren, wit en blauw. Het product is vloeibaar en wordt aangebracht met kwast, roller of spatel.

De Wencon producten zijn ontwikkeld om simpel en kostenbesparend te kunnen werken. Makkelijke mengverhoudingen (1:2 bij volume) reduceren verspilling tot.

Product nummers:

		IMPA no.	ISSA no.
No. 1020	Wencon Coating, white 0,5 kg (1,1 lb)	812337	75.553.10
No. 1030	Wencon Coating, blue 0,5 kg (1,1 lb)	812338	75.553.11



No. 4 - 01.04.2013



Meng 1:2



Omschrijving

Sneluithardende twee-componenten oplosmiddelvrije coating voor bescherming tegen bimetaal corrosie, corrosie en ook inslag.

Oppervlaktebehandeling

De ondergrond moet altijd schoon en vetvrij zijn:

Aanbrengen op nieuw metalen ondergrond:

- Ronding met radius 2mm
- gritstralen SA 2.5
- profiel 75 micron

Repareren oud metalen ondergrond:

- Ronding met radius 2mm
- gritstralen SA 2.5
- Zweet water en zout uit
- profiel 75 micron

Mengverhouding

Mengverhouding 1:2. Meng tot dat een egale kleur ontstaat.

Aanbrengen

Wencon Coating kan aangebracht worden met een spatel of kwast.

Het aanbrengen van de tweede laag

Wencon Coating is een 2-laags systeem. De beschikbare tijd voor het aanbrengen van de volgende laag varieert van een tot drie uur afhankelijk van de temperatuur. De tweede laag dient te worden aangebracht als de eerste laag nog kleverig is. Indien volledige uitharding reeds heeft plaatsgevonden, is licht opschuren of aanstralen noodzakelijk voordat de tweede laag kan worden aangebracht.

Verwerkingstijd

Afhankelijk van de gemengde hoeveelheid en temperatuur.

Gemengd in kleine hoeveelheden, de verwerkingstijd is ongeveer 20-30 minuten bij 20°C.

Uithardingstijd

Uitharden duurt 10-15 uur bij 20°C.

Uitharding verkorten met behulp van infrarood licht

Dit product is getest en bruikbaar bevonden voor uitharding met behulp van infrarood licht.

Uitharding met behulp van infrarood licht kan de uithardingstijd significant verkorten. Resultaat kan verschillen afhankelijk van de situatie en gebruikte uitrusting.

Machinaal bewerken

Na uitharden kan het product machinaal bewerkt net als metaal.

Technische gegevens

Hardheid Shore D:80

Elasticiteit: 12,9 N/mm² (DIN 53454)

Dichtheid

Elasticiteit 2199 N/mm² (DIN 53545)

Rcrack: 95 N/mm² (DIN 53454)

Specifiek volume

730 cm³ cm per kilogram

Dekking

Theoretisch: 0.80 kg per m² bij 600 microns

Praktijk: 1.0 kg per m²

Temperatuurbestendigheid

Corrosie: 60°C.

Lichte belasting: 120°C

Vulmiddel: 250°C

Chemische resistentie

Het product is bestand tegen olie, water, zeewater, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen.

Houdbaarheidsdatum

@ 20°C: 3 jaar

Voorzorgsmaatregelen

Lees hiervoor de aanwijzingen op de verpakking of raadpleeg de veiligheidsbladen.

Kwaliteitstest

Poriëntest en laagdiktetest kunnen getest worden met standaard elektronische instrumenten met hoge voltage of hoge frequentie.

Wencon Hi-Temp

De hoogwaardige coating voor reparatie en bescherming tegen hoge temperaturen en agressieve omstandigheden.

- Hoge temperatuurbestendigheid
- Goede chemische bestendigheid
- Uitstekende mechanische bestendigheid
- Sterke hechting op alle oppervlakten
- Volledig machinaal bewerkbaar

Wencon Hi-Temp is een hoogwaardige twee-component, vloeibare epoxy coating ontwikkeld voor applicaties in zware omstandigheden. Het zorgt voor een glad, niet-poreus oppervlak, welke resistent is tegen hoge temperaturen, sterke chemische aantasting en slijtage en ook bi-metaal corrosie.

Typische toepassingen zijn het coaten van oppervlakken, die wederom opgebouwd zijn inclusief reparatie van koelmantels, pijpen, tanks, pompen en kleppen tegen chemische en mechanische aantasting, corrosie en bi-metaal corrosie.

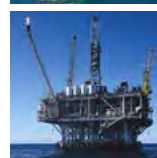
Wencon Hi-Temp is ontwikkeld voor gebruik in de scheepvaart, offshore en industrie en is geschikt voor een groot aantal applicaties waar hoge kwaliteitskenmerken vereist zijn.

Wencon Hi-Temp is resistent tegen de inwerking van olie, water, zeewater en een grote range van zuren en ook een groot aantal oplosmiddelen. Temperatuurbestendigheid varieert van 160°C in corrosieve omstandigheden en bij zware belasting, en tot en met 300°C als vulmiddel.

Wencon Hi-Temp is een twee-laags systeem en wordt daarom geleverd in twee verschillende kleuren, geel en groen. Het product is vloeibaar en wordt aangebracht met kwast, roller of spatel.

De Wencon producten zijn ontwikkeld om simpel en kostenbesparend te kunnen werken. Makkelijke mengverhoudingen (1:2 bij volume) reduceren verspilling tot een minimum en een hoog specifiek volume per oppervlakte.

Product nummers:		IMPA nr.	ISSA nr.
Nr. 1050	Wencon Hi-Temp, yellow, 0,5 kg unit	812345	75.553.12
Nr. 1060	Wencon Hi-Temp, green, 0,5 kg unit	812346	75.553.13



No. 4 - 01.04.2013



Meng 1:2



Omschrijving

Sneluithardende twee-componenten oplosmiddelvrije coating voor bescherming tegen slijtage, bi-metaal corrosie en hoge chemische aantasting en temperaturen.

Oppervlaktebehandeling

De ondergrond moet altijd schoon en vetvrij zijn:

Aanbrengen op nieuw metalen ondergrond:

- Ronding met radius 2mm
- gritstralen SA 2.5
- profiel 75 micron

Repareren oud metalen ondergrond:

- Ronding met radius 2mm
- gritstralen SA 2.5
- Zweet water en zout uit
- profiel 75 micron

Mengverhouding

Mengverhouding 1:2. Meng tot dat een egale kleur ontstaat.

Aanbrengen

Wencon Coating kan aangebracht worden met een spatel of kwast.

Het aanbrengen van de tweede laag

Wencon Hi-Temp is een twee-laags systeem. De beschikbare tijd voor het aanbrengen van de volgende laag varieert van een tot drie uur afhankelijk van de temperatuur. De tweede laag dient te worden aangebracht als de eerste laag nog kleverig is. Indien volledige uitharding reeds heeft plaatsgevonden, is licht opschuren of aanstralen noodzakelijk voordat de tweede laag kan worden aangebracht.

Verwerkingstijd

Afhankelijk van de gemengde hoeveelheid en temperatuur. Gemengd in kleine hoeveelheden, de verwerkingstijd is ongeveer 20-40 minuten bij 20°C.

Uithardingstijd

Uitharden duurt 10-24 uur bij 20°C.

Uitharding verkorten met behulp van infrarood licht

Dit product is getest en bruikbaar bevonden voor uitharding met behulp van infrarood licht. Uitharding met behulp van infrarood licht kan de uithardingstijd significant verkorten. Resultaat kan verschillen afhankelijk van de situatie en gebruikte uitrusting.

Machinaal bewerken

Na uitharden kan het product machinaal bewerkt net als metaal.

Technische gegevens

Hardheid Shore D:82

Elasticiteit: 13,8 N/mm² (DIN 53454)

Dichtheid

Elasticiteit 4284 N/mm² (DIN 53545)

Rcrack: 96 N/mm² (DIN 53454)

Specifiek volume

680 cm³ cm per kilogram

Dekking

Theoretisch: 0.86 kg per m² bij 600 microns

Praktijk: 1.0 kg per m²

Temperatuurbestendigheid

Corrosie: 160°C

Lichte belasting: 220°C

Vulmiddel: 300°C

Chemische resistentie

Het product is bestand tegen olie, water, zeewater en een grote range van zuren en ook een groot aantal oplosmiddelen.

Houdbaarheidsdatum

@ 20°C: 3 jaar

Voorzorgsmaatregelen

Lees hiervoor de aanwijzingen op de verpakking of raadpleeg de veiligheidsbladen.

Kwaliteitstest

Porientest en laagdiktetest kunnen getest worden met standaard elektronische instrumenten met hoge voltage of hoge frequentie.

Wencon Putty

De sneluithardende, gelijk te gebruiken, kneedbare epoxy reparatie stick

- Hardt uit in 10-20 minuten
- Makkelijke snij-rol-kneed-aanbrengprocedure
- Repareer en dicht schuren, lekkages en gaten
- Sterke hechting op alle oppervlakten
- Volledig machinaal bewerkbaar

Wencon Putty is een ultra sneluithardende twee-componenten epoxy geleverd in een praktisch en makkelijk te gebruiken stick.

Deze veelzijdige epoxy pasta is ideaal voor een groot aantal noodreparaties waar een ultra snelle uitharding en kneedbaar product is vereist. Typische toepassingen zijn het dichten van scheuren, lekkages en gaten in pijpen, flensvlakken, in tanks, etc.

De basis en verharder zijn samen verwerkt in een 125g stick. Snij de benodigde hoeveelheid af, rol de stick totdat een egale kleur ontstaat en breng het aan op de beschadigde ondergrond. Wencon Putty hardt uit in 10-20 minuten, is machinaal bewerkbaar na 30 minuten en bereikt zijn volledige sterkte al na 2 uur.

Wencon Putty kan machinaal worden bewerkt als een metaal na uitharding net zoals boren, draaien etc.

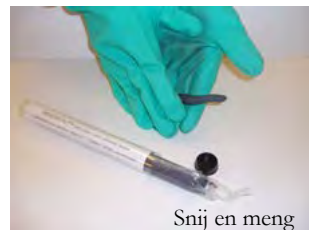
Wencon Putty vertoont een groot aantal eigenschappen van metaal waardoor, samen met de uitstekende hechting, dit systeem als reparatiepasta uitermate geschikt is voor het herstel van gecorrodeerde en ingesleten metalen.

Wencon Putty is niet elektrisch geleidend en is bestand tegen corrosie en bi-metaal corrosie. Na het uitharden is Wencon Putty bestand tegen de inwerking van olie, water, zeewater, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen.

Temperatuurbestendigheid varieert van 60°C in corrosieve omstandigheden en bij zware belasting, en tot en met 250°C als vulmiddel.



No. 4 - 01.04.2013



Snij en meng



Product nummers:

Nr. 1040 Wencon Putty, 8x125g unit

IMPA nr.

812342

ISSA nr.

75.553.40

Omschrijving

Ultra sneluithardende twee-componenten oplosmiddelvrije reparatie stick

Oppervlaktebehandeling

De ondergrond moet altijd zo schoon, droog en vetvrij als mogelijk zijn.

Verbeterde hechting kan verkregen worden door het ruw slijpen of gritstralen van het oppervlak voor de applicatie.

Mengverhouding

Snij de benodigde hoeveelheid af en rol de stick totdat een egale kleur ontstaat.

Elke stick bevat zowel basis en verharder.

Aanbrengen

Breng na het mengen de Wencon Putty aan op de voorbehandelde ondergrond en masseer de Wencon Putty met de vingers in het oppervlak. Verwarm koude onderdelen voor betere hechting.

VERGEET NIET HANDSCHOEN TE DRAGEN

Verwerkingstijd

Afhankelijk van de gemengde hoeveelheid en temperatuur. Gemengd in kleine hoeveelheden, de verwerkingstijd is ongeveer 3-6 minuten bij 20°C.

Uithardingstijd

Begin uitharden duurt 10-20 minuten en het product is al machinaal bewerkbaar na 30 minuten.

Na 2 uur heeft het product zijn volledige sterkte bereikt.

Machinaal bewerken

Na uitharden kan het product machinaal bewerkt net als metaal.

Technische gegevens

Hardheid Shore D:85 (DIN 53505)

Elasticiteit: 4,6 N/mm² (DIN 53454)

Dichtheid 35,14 N/mm² (DIN 53545)

Specifiek volume

500 cm³ cm per kilogram

Temperatuurbestendigheid

Corrosie: 60°C.

Lichte belasting: 120°C

Vulmiddel: 250°C

Chemische resistentie

Het product is bestand tegen olie, water, zee-water, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen.

Houdbaarheidsdatum

@ 20°C: 3 jaar

Voorzorgsmaatregelen

Lees hiervoor de aanwijzingen op de verpakking of raadpleeg de veiligheidsbladen.

Wencon Pipe Tape

De kant-en-klare bandage voor lekkende pijpen

- Snel en effectief gebruik
- Geen mengen – geen gereedschap
- Activatie door water
- Klaar voor gebruik in 10 seconden – hardt uit in 10 minuten
- Geschikt voor alle pijpen en ondergronden

Wencon Pipe Tape is een ultra sneluithardende bandage speciaal ontwikkeld om snelle en effectieve reparaties van scheuren, lekkages, breuken en corrosie poreusheid te maken in pijpen die water, olie, stoom en de meeste gassen en oplosmiddelen vervoeren. Wencon Pipe Tape is goed tegen druk, temperatuur en chemische producten bestand.

Wencon Pipe Tape is een fiberglas versterkte tape geïmpregneerd met in een water activerende hars, die na 10 seconden in water gedompeld, klaar is voor gebruik. Na 10 minuten uitharden van de bandage kan de pijp meestal al in gebruik genomen worden. De bandage is volledig uitgehard na een uur.

De fiberglas non-woven versterkte structuur geeft de bandage maximale sterkte en is dus ook zeer geschikt voor reparaties op verbindingstukken, flenzen en andere fittingen.

Wencon Pipe Tape is beschikbaar in twee standaard maten; 5x150 cm, ontwikkeld voor pijpen tot en met 45mm diameter en; 5x350 cm, ontwikkeld voor pijpen tot en met 75mm diameter. Voor grotere diameters gebruik een tweede bandage om de reparatie af te maken.

Reparaties met Wencon Pipe Tape vereisen geen gereedschap. Naast de pijpbandage bevat de set ook beschermende handschoenen en plastic zakken voor water.

Wanneer de pijp niet geleeft kan worden of wanneer reparaties met hoge druk zijn vereist, kan Wencon Putty gebruikt worden om de lekkage te stoppen en de reparatie te versterken.

De Wencon Repair Kit bevat naast Wencon Putty ook reparatiebandages, handschoenen en plastic zakken.

Product nummers:	IMPA nr.	ISSA nr.
Nr. 1045 Wencon Pipe Tape, 5 units (5x150 cm)	812344	75.553.30
Nr. 1046 Wencon Pipe Tape, 4 units (5x350 cm)	812348	75.553.31
Nr. 1044 Wencon Pipe Tape, 2 units (10x350 cm)		
Nr. 1047 Wencon Pipe Repair Kit, 2 units/125g (5x150 cm + putty)		
Nr. 1048 Wencon Pipe Repair Kit, 5 units/125g (5x150 cm + putty)		



No. 4 - 01.04.2013



Omschrijving

Wencon Pipe Tape is een ultra sneluithardende bandage speciaal ontwikkeld om snelle en effectieve reparaties van scheuren, lekkages, breuken en corrosie poreusheid te maken in pijpen die water, olie, stoom en de meeste gassen en oplosmiddelen vervoeren. Wencon Pipe Tape is goed tegen druk, temperatuur en chemische producten bestand.

Oppervlaktebehandeling

Maak de ondergrond rond het beschadigde gebied schoon en ruw deze op.

Verbeterde hechting kan verkregen worden door het ontvetten van de ondergrond.

Mengverhouding

Mengen is niet nodig.

Wencon Pipe Tape is een fiberglas versterkte tape geïmpregneerd met in een water activerende hars.

Aanbrengen

Kies de correcte lengte Wencon Pipe Tape.

Maak de ondergrond rond het beschadigde gebied schoon en ruw deze op.

Stop de eventuele lekkage met Wencon Putty.

Maak de verpakking van de Wencon Pipe Tape open en dompel deze 10 seconden onder water.

Wikkel de Wencon Pipe Tape strak rondom de pijp met een overlapping van 50%. Een minimum van 9 complete omwindingen wordt aangeraden.

Blijf druk houden op de bandage door de buitenkant van de bandage nat te houden en wrijf de poriën dicht.

Verwerkingstijd

3-6 minuten afhankelijk van lucht- en watertemperatuur.

Gemengd in kleine hoeveelheden, de verwerkingstijd is ongeveer 3-6 minuten bij 20°C.

Uithardingstijd

De bandage hardt uit in 10 minuten en is volledig uitgehard na 1 uur (bij 20°C).

Machinaal bewerken

Geen machinale bewerking achteraf nodig.

Technische gegevens

Pijpdruk zonder Wencon Putty: 1- Bar*)

Pijpdruk met Wencon Putty: 50 Bar *)

Flex. sterkte: ASTM D709 111N/mm²

Elastische sterkte: ASTM D638 172 N/mm²

Dichtheid: ASTM D695 180 N/mm²

Hechting 1" overlapping: 19 N/mm²

Dielectrisch: 16 KV/mm

Specifiek volume

500 cm³ cm per kilogram

Temperatuurbestendigheid

Continue: 120°C

Piek: 150°C

Chemische resistentie

Het product is bestand tegen olie, water, zeewater, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen.

Houdbaarheidsdatum

@ 20°C: 3 jaar

Voorzorgsmaatregelen

Lees hiervoor de aanwijzingen op de verpakking of raadpleeg de veiligheidsbladen.

VERGEET NIET HANDSCHOEN TE DRA-
GEN

*) Lab. testen toonden veel hogere waarden aan, maar de genoemde waarden zijn van toepassing voor reparaties gedaan ter plaatse. Gebruikers wordt aangeraden om hun eigen test te maken.

Wencon Exhaust Repair Kit

De hoge temperatuurbestendige uitlaat reparatie oplossing

- Temperatuurbestendig tot en met 1300°C (2400°F)
- Bestand tegen direct vuurcontact
- Reparatie van scheuren, opvullen van gaten en pittingen
- Snelle uitharding bij opwarming
- Een-component product – niet mengen, maar roeren

Wencon Exhaust Repair Kit is een-component product met hoge temperatuurbestendigheid, dat gebruikt kan worden om scheuren en gaten te repareren in onderdelen die blootgesteld zijn aan temperaturen tot en met 1300°C (2400°F).

Typische toepassingen zijn motorblokken, cilinderkoppen, spuitstukken, boilers. Wencon Exhaust Repair is waardevol in gebieden en situaties waar traditioneel lassen niet uitgevoerd kan worden.

Wencon Exhaust Repair hardt binnen 3 uur 95% uit bij kamertemperatuur. 100% uitharding is binnen 24 uur bereikt of in 15 minuten wanneer warmte is gebruikt.

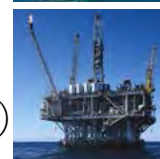
Wencon Exhaust Repair kan bewerkt na uitharding. Het product heeft een goede hechting op alle metalen oppervlakten. Wencon Exhaust Repair roest of oxideert niet en is bestand tegen chemicaliën.

De Wencon Exhaust Repair Kit bevat:

- Wencon Exhaust Repair product, 2 x 250 g
- Metalen versterkingsgaas, 10 x 50 cm
- Spatel
- Applicatie data sheet

Aantekening:

Het is belangrijk om te weten dat dit product is ontwikkeld voor externe noodreparaties van scheuren en lekkages.



No. 4 - 01.04.2013



Alleen roeren



Product nummers:

Nr. 1070 Wencon Exhaust Repair Kit, 2x250g

IMPA nr.

812340

ISSA nr.

75.553.25

Omschrijving

Een-component product met hoge temperatuurbestendigheid

Oppervlaktebehandeling

De ondergrond moet altijd zo schoon, droog en vetvrij als mogelijk zijn.

Verbeterde hechting kan verkregen worden door het ruw slijpen of gritstralen van het oppervlak voor de applicatie.

Mengverhouding

Mengen is niet vereist. Alleen de inhoud roeren voor gebruik.

Aanbrengen

Breng een redelijk hoeveelheid Wencon Exhaust Repair in en rondom het lek.

Knip het metalen versterkingsgaas op maat en plaats deze op de te repareren plek. Houdt het gaas op zijn plaats door een stalen band of kabel.

Breng een tweede laag aan en laat het uitharden voor 3-4 uur.

Breng langzaam de temperatuur tot 95°C (200°F) voor 15 minuten voor een volledige uitharding.

Verwerkingstijd

Afhankelijk van de gemengde hoeveelheid en temperatuur. Gemengd in kleine hoeveelheden, de verwerkingstijd is ongeveer 20-30 minuten bij 20°C.

Uithardingstijd

Begin uitharden duurt 3-4 uur bij 20°C.

Volledige uitharding binnen 24 uur.

Volledige uitharding bij 95°C (200°F) ongeveer 15 minuten.

Machinaal bewerken

Na uitharden kan het product bewerkt worden.

Specifiek volume

330 cm³ cm per kilogram

Temperatuurbestendigheid

Tot en met 1300°C (2400°F)

Chemische resistentie

Het product is bestand tegen olie, water, zeewater, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen.

Houdbaarheidsdatum

@ 20°C: 3 jaar

Voorzorgsmaatregelen

Lees hiervoor de aanwijzingen op de verpakking of raadpleeg de veiligheidsbladen.

Wencon UW Cream - nat oppervlak

De uitstekende pasta voor applicaties onder water of natte omstandigheden, met een zeer goede hechting.

- Sterke hechting op alle oppervlakten
- Uitharding onder water en op natte oppervlakten
- Opvullen van gecaviteerde beschadigingen
- Lange verwerkingstijd onder water
- Volledig machinaal bewerkbaar

Wencon UW Cream is een twee-componenten pasta voor gebruik onder water of onder natte omstandigheden. De Wencon UW Cream is uitstekend geschikt voor opvullen van gaten en deuken, en het opbouwen van oppervlakten welke door hoge luchtvochtigheid, uitgevoerd worden onder natte omstandigheden.

Na uitharding vertoont Wencon UW Cream een groot aantal eigenschappen van metaal waardoor, samen met de uitstekende hechting, dit systeem als reparatiepasta uitermate geschikt is voor het herstel van gecorrodeerde en ingesleten metalen. Wencon Cream is niet elektrisch geleidend en is bestand tegen corrosie en bi-metaal corrosie.

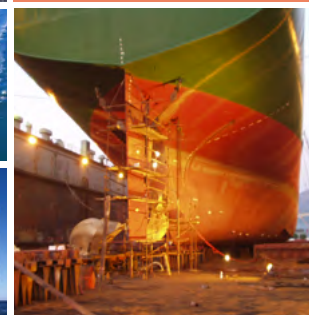
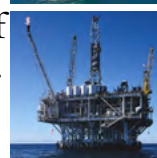
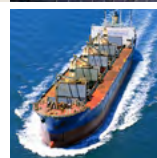
Typische toepassingen zijn gecorrodeerde scheepswanden en andere onder water delen van schepen en/of structuren, tanks, pijpen, flenzen, ect. Daarnaast is het uitermate geschikt voor het opvullen van beschadigingen op de scheepswand en roeren veroorzaakt door cavitatie.

Na het uitharden is Wencon Cream bestand tegen de inwerking van olie, water, zeewater, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen.

Wencon UW Cream moet boven water gemengd worden in 1:2 bij volume. De verwerkingstijd zal ½ uur zijn, afhankelijk van de temperatuur. Uitharding duurt 10-18 uur, afhankelijk van de temperatuur. Uitharding vereist een minimale temperatuur van 10°C, maar 17-23°C of hoger is beter.

Product nummers:

Nr. 1014	Wencon UW Cream, 0,5 kg unit	IMPA nr.	ISSA nr.
		812334	75.553.91



No. 4 - 01.04.2013



Omschrijving

Twee-componenten oplosmiddelvrije reparatiepasta, voor gebruik onder water of onder natte omstandigheden.

Oppervlaktebehandeling

Voor gebruik moet de ondergrond schoon zijn van loszittende verf, aangroei, etc. Mechanisch schoonmaken zal voldoen, maar beter is hydro-jetting.

Mengverhouding

Mengverhouding 1:2. Meng tot dat een egale kleur ontstaat. Het mengen moet boven water plaatsvinden. Na het mengen, kan het product in het water meegenomen worden.

Verwerkingstijd

½ uur bij 20°C afhankelijk van de gemengde hoeveelheid en temperatuur.

Uithardingstijd

Uitharden duurt 10-18 uur bij 20°C, maar alleen als de temperatuur het toelaat om uit te harden. Uitharding vereist een minimale temperatuur van 10°C, maar 17-23°C of hoger is beter. Wanneer het product blootgesteld wordt aan chemicaliën, moet men het uit laten harden voor 7 dagen.

Uitharding verkorten met behulp van infrarood licht

Dit product is getest en bruikbaar bevonden voor uitharding met behulp van infrarood licht. Uitharding met behulp van infrarood licht kan de uithardingstijd significant verkorten. Resultaat kan verschillen afhankelijk van de situatie en gebruikte uitrusting.

Machinaal bewerken

Na uitharden kan het product machinaal bewerkt net als metaal.

Technische gegevens

Hardheid Shore D:79 (DIN 53505)

Elasticiteit: 35,8 N/mm2 (DIN 53454)

Dichtheid

Elasticiteit 2631 N/mm2 (DIN 53545)

Rcrack: 134 N/mm2 (DIN 53454)

Specifiek volume

526 cm3 cm per kilogram

Temperatuurbestendigheid

Corrosie: 60°C

Lichte belasting: 100°C

Vulmiddel: 160°C

Chemische resistentie

Na uitharding is Wencon UW Cream bestand tegen olie, water, zeewater, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen.

Houdbaarheidsdatum

@ 20°C: 3 jaar

Voorzorgsmaatregelen

Lees hiervoor de aanwijzingen op de verpakking of raadpleeg de veiligheidsbladen.

Wencon UW Coating - nat oppervlak

De uitstekende coating voor applicaties onder water of natte omstandigheden.

- Sterke hechting op alle oppervlakten
- Uitharding onder water en op natte oppervlakten
- Efficiënt 2-laags coating systeem
- Groot dekkingsvolume
- Volledig machinaal bewerkbaar

Wencon UW Coating is een twee-componenten vloeibare coating voor gebruik onder water of onder natte omstandigheden. De Wencon is uitermate geschikt voor reparatie van ballast- en koelleidingen, in combinatie met Wencon Reinforcement Tape. Uitermate geschikt voor reparaties welke door hoge luchtvochtigheid, uitgevoerd moeten worden onder natte omstandigheden.

Na uitharding zorgt de Wencon UW Coating voor een glad, niet-poreus oppervlak, welke resistent is tegen bi-metaal corrosie, lichte chemische aantasting, corrosie en erosie, en ook inslag.

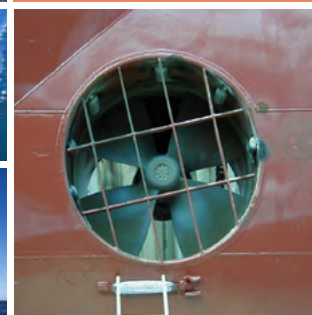
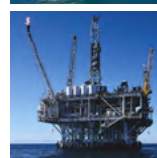
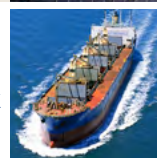
Wencon UW Coating bevat geen oplosmiddelen.

Typische toepassingen zijn het coaten van oppervlakken, die wederom opgebouwd zijn met Wencon UW Cream, en coatings voor onder water – zoals andere onder water delen van schepen en/of structuren, tanks, pijpen, flenzen. Voorbeelden van reparaties onder extreme condities: Op locatie repareren van zeewaterfilterhuizen, geen mogelijkheid om te werken op een droog oppervlak, coaten van beschadigde verf op de scheepshuid onder water.

Wencon UW Coating is ontwikkeld voor gebruik in de scheepvaart, offshore en industrie waar het niet mogelijk is aan te brengen op een droge ondergrond.

Wencon UW Coating moet boven water gemengd worden in 1:2 bij volume, en kan onder water aangebracht worden met een spatel, kwast of roller.

Product nummers:	IMPA nr.	ISSA nr.
Nr. 1035 Wencon UW Coating, 0,5 kg unit	812336	75.553.92



No. 4 - 01.04.2013



Omschrijving

Twee-componenten oplosmiddelvrije coating, voor bescherming tegen corrosie, bi-metaal corrosie, erosie, en ook inslag. De coating kan onder water worden aangebracht.

Oppervlaktebehandeling

Wanneer de Wencon UW Coating aangebracht wordt op de Wencon UW Cream, dient het te worden aangebracht als de laag UW Cream nog kleverig is.

Bij gebruik op een oud metalen ondergrond onder water, moet de ondergrond schoon zijn van loszittende verf, aangroei, etc. Mechanisch schoonmaken zal voldoen, maar beter is hydro-jetting.

Mengverhouding

Mengverhouding 1:2. Meng tot dat een egale kleur ontstaat. Het mengen moet boven water plaatsvinden. Na het mengen, kan het product in het water meegenomen worden.

Aanbrengen

Wencon UW Coating kan aangebracht worden met een spatel, kwast of roller. Bij lage temperatuur, gebruik een kwast met korte haren. Bij hoge temperaturen, gebruik een kwast met lange haren. De eerste keer met de kwast of roller moet boven water gebeuren.

Het aanbrengen van de tweede laag

Wencon UW Coating wordt aangebracht in 2-3 keer. Elke volgende laag hangt af van de temperatuur. De tweede laag dient te worden aangebracht als de eerste laag nog kleverig is. Deze tijd varieert van 2-6 uur.

Verwerkingstijd

25-35 minuten bij 20°C afhankelijk van de gemengde hoeveelheid en temperatuur.

Uithardingstijd

Uitharden duurt 10-18 uur bij 20°C, maar alleen als de temperatuur het toelaat om uit te harden. Uitharding vereist een minimale temperatuur van 15°C, maar 17-23°C of hoger is beter. Wanneer het

product blootgesteld wordt aan chemicaliën, moet men het uit laten harden voor 7 dagen.

Uitharding verkorten met behulp van infrarood licht

Dit product is getest en bruikbaar bevonden voor uitharding met behulp van infrarood licht. Uitharding met behulp van infrarood licht kan de uithardingstijd significant verkorten. Resultaat kan verschillen afhankelijk van de situatie en gebruikte uitrusting.

Machinaal bewerken

Na uitharden kan het product machinaal bewerkt net als metaal.

Technische gegevens

Hardheid Shore D:79 (DIN 53505)
Elasticiteit: 37,5 N/mm² (DIN 53454)
Dichtheid
Elasticiteit 3117 N/mm² (DIN 53545)
Rcrack: 133 N/mm² (DIN 53454)

Specifiek volume

535 cm³ cm per kilogram

Temperatuurbestendigheid

Corrosie: 60°C
Lichte belasting: 100°C
Vulmiddel: 160°C

Chemische resistentie

Na uitharding is Wencon UW Coating bestand tegen olie, water, zeewater, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen.

Dekking

Ongeveer 2 m² per kg. per coating

Houdbaarheidsdatum

@ 20°C: 3 jaar

Voorzorgsmaatregelen

Lees hiervoor de aanwijzingen op de verpakking of raadpleeg de veiligheidsbladen.

Wencon UW Putty - nat oppervlak

De uitstekende pasta voor applicaties onder water of natte omstandigheden, met een zeer goede hechting.

- Sterke hechting op alle metalen oppervlakten
- Uitharding onder water en op natte oppervlakten
- Stop lekke pijpleidingen en tanks
- Lange verwerkingstijd onder water
- Volledig machinaal bewerkbaar

Wencon UW Putty is een twee-componenten pasta voor gebruik onder water of onder natte omstandigheden. De Wencon UW Putty is ontwikkeld voor reparaties waarbij u grote hoeveelheden nodig hebt in een toepassing.

Na uitharding vertoont Wencon UW Putty een groot aantal eigenschappen van metaal waardoor, samen met de uitstekende hechting, dit systeem als reparatiepasta uitermate geschikt is voor het herstel van gecorrodeerde en ingesleten metalen. Wencon Putty is niet electrisch geleidend en is bestand tegen corrosie en bi-metaal corrosie.

Typische toepassingen zijn gecorrodeerde wanden en onderwaterdelen van schepen, constructies, tanks, pijpen, flenzen, ect. Gebruik om lekkage bij tanks en leidingen etc. te stoppen, en voor het opvullen van scheuren en gaten onder water of op natte oppervlakten voordat u Wencon UW Cream of Coating gebruikt als laatste product in de reparatie.

Na het uitharden is Wencon Putty bestand tegen de inwerking van olie, water, zeewater, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen.

Wencon UW Putty moet boven water gemengd worden in 1:1 bij volume. De verwerkingstijd zal ½-1 uur zijn, afhankelijk van de temperatuur. Uitharding duurt 12-18 uur, afhankelijk van de temperatuur. Uitharding vereist een minimale temperatuur van 10°C, maar 17-23°C of hoger is beter.

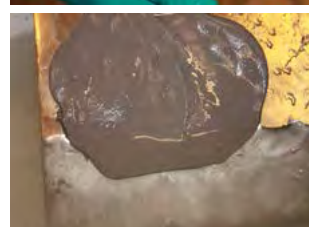
Product nummers:	IMPA nr.	ISSA nr.
Nr. 1043 Wencon UW Putty, 1 kg (2,2 lb) unit	812591	N/A



No. 2 - 01.04.2013



Mix: 1:1



Omschrijving

Twee-componenten oplosmiddelvrije epoxy reparatiepasta, voor gebruikt onderwater of natte oppervlakten.

Oppervlaktebehandeling

Voor het aanbrengen, eerst oppervlak schoonmaken van losse verf, schalen, roest, aangroei, etc. Een mechanische reiniging is voldoende, maar hydrojetting is nog beter.

Mengverhouding

Meng 1:1. Meng tot dat een egale kleur ontstaat. Het mengen moet plaatsvinden boven water. Na het mengen, kan het product in het water gebracht worden.

Aanbrengen:

Meng het product 1:1 op een mengplaat. Ga daarna verder in de handen, maar vergeet niet beschermende handschoenen te dragen.

Meng het product tot dat een egale kleur ontstaat zonder "strepen", en druk de Putty hard tegen het oppervlak met de hand of een spatel.

Verwerkingstijd

Ongeveer 60 minuten bij 20°C (68°F) afhankelijk van de gemengde hoeveelheid en de temperatuur.

Uithardingstijd

Uitharden duurt 12-18 uur, maar alleen indien de temperatuur dit toelaat. Uitharding vindt alleen plaats bij een minimum temperatuur van 10°C (68°F).

Uitharding verkorten met behulp van infrarood licht

Dit product is getest en bruikbaar bevonden voor uitharding met behulp van infrarood licht. Uitharding met behulp van infrarood licht kan

de uithardingstijd significant verkorten. Resultaat kan verschillen afhankelijk van de situatie en gebruikte uitrusting.

Machinaal bewerken

Na uitharden kan het product machinaal bewerkt net als metaal.

Technische gegevens

Hardheid Shore D:66 (DIN 53505)

Elasticiteit: 11,5 N/mm² (DIN 53454)

Dichtheid

Elasticiteit 563 N/mm² (DIN 53545)

Rcrack: 89 N/mm² (DIN 53454)

Specifiek volume

629 cm³ cm per kilogram

Temperatuurbestendigheid

Corrosie: 60°C

Lichte belasting: 100°C

Vulmiddel: 160°C

Chemische resistentie

Na uitharden is het product bestand tegen oil, water, zout water, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen.

Houdbaarheidsdatum

@ 20°C (68°F): 3 jaar

Voorzorgsmaatregelen

Lees hiervoor de aanwijzingen op de verpakking en raadpleeg de veiligheidsbladen.

Wencon Ceramic Cream

De epoxy pasta voor het repareren en opbouwen van van aangetaste metalen onderdelen, blootgesteld aan overmatige slijtage.

- Uitgebreide range van toepassingen
- Sterke hechting op alle metalen oppervlakten
- Hoge slijtvastheid
- Hoge temperatuurbestendigheid
- Eenvoudig mengen en aanbrengen

Wencon Ceramic Cream is een twee-componenten pasta met een groot aantal applicaties voor reparatie en herstel van gesleten, beschadigde, gescheurde en gecorrodeerde metalen onderdelen.

Wencon Ceramic Cream heeft een hoge slijtvastheid, waardoor deze geschikt is voor toepassingen op roeren, schroeven, boegschroefhuizen en tunnels. Daarnaast heeft het product een hoge temperatuurbestendigheid, waardoor deze ideaal is voor (gas) scrubbers, condensers, en einddeksels.

Wencon Ceramic Cream vertoont een groot aantal eigenschappen van metaal waardoor, samen met de uitstekende hechting, dit systeem als reparatiepasta uitermate geschikt is voor het herstel van gecorrodeerde en ingesleten metalen.

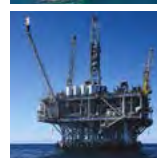
Wencon Ceramic Cream is niet electrisch geleidend en is bestand tegen corrosie en bi-metaal corrosie. Na het uitharden is Wencon Ceramic Cream bestand tegen de inwerking van olie, water, zeewater, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen.

Temperatuurbestendigheid varieert van 200°C in corrosieve omstandigheden en bij zware belasting, en tot en met 300°C als vulmiddel.

Wencon Ceramic Cream is een pastavorm en is makkelijk aan te brengen met een spatel, en zelf op verticale oppervlakten.

De Wencon producten zijn ontwikkeld om simpel en kostenbesparend te kunnen werken. Makkelijke mengverhoudingen (1:2 bij volume) reduceren verspilling tot een minimum en een hoog specifiek volume per oppervlakte.

Product nummers:	IMPA nr.	ISSA nr.
Nr. 1016 Wencon Ceramic Cream, 1 kg unit	812592	N/A



No. 2 - 01.04.2013



Meng 1:2



Omschrijving

Twee-componenten oplosmiddelvrije epoxy reparatiepasta voor reparatie en herstel van gesleten, beschadigde, metalen onderdelen.

Oppervlaktebehandeling

De ondergrond moet altijd schoon en vetvrij zijn:

Aanbrengen op nieuw metalen ondergrond:

- gritstralen SA 2.5
- wanneer gritstralen niet mogelijk is, slijp dan grondig het metaal ruw
- na het slijpen het oppervlak ontvetten met Wencon Cleaner

Repareren oud metalen ondergrond:

- gritstralen SA 2.5
- Zweet water en zout uit
- gritstralen SA 2.5
- profiel 75 micron

Mengverhouding

Mengverhouding 1:2. Meng tot dat een egale kleur ontstaat.

Aanbrengen

Wencon Ceramic Cream kan aangebracht worden met een spatel.

Verwerkingstijd

Afhankelijk van de gemengde hoeveelheid en temperatuur.

Gemengd in kleine hoeveelheden, de verwerkingstijd is ongeveer 30-40 minuten bij 20°C.

Uithardingstijd

Uitharden duurt 10-15 uur bij 20°C.

Uitharding verkorten met behulp van infrarood licht

Dit product is getest en bruikbaar bevonden voor uitharding met behulp van infrarood licht. Uitharding met behulp van infrarood licht kan

de uithardingstijd significant verkorten. Resultaat kan verschillen afhankelijk van de situatie en gebruikte uitrusting.

Technische gegevens

Hardheid Shore D:80 (DIN 53505)

Elasticiteit: 25,8 N/mm² (DIN 53454)

Dichtheid

Elasticiteit 2799 N/mm² (DIN 53545)

Rcrack: 65 N/mm² (DIN 53454)

Slijtvastheid (Taber slijtagetest): 25.6 (ISO 7784-1)

Specifiek volume

538 cm³ cm per kilogram

Temperatuurbestendigheid

Corrosie: 200°C. (392° F)

Lichte belasting: 250°C (482° F)

Vulmiddel: 300°C (572° F)

Chemische resistentie

Het product is bestand tegen olie, water, zeewater, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen.

Houdbaarheidsdatum

@ 20°C: 3 jaar

Voorzorgsmaatregelen

Lees hiervoor de aanwijzingen op de verpakking of raadpleeg de veiligheidsbladen.



Wencon Ceramic Coating

De veelzijdige en kostenbesparende coating voor normale reparaties, onderhoud en bescherming van oppervlaktes, blootgesteld aan overmatige slijtage.

- Sterke hechting op alle metalen oppervlakten
- Hoge slijtvastheid
- Hoge temperatuurbestendigheid
- Efficiënt 2-laags coating systeem
- Eenvoudig mengen en aanbrengen

Wencon Ceramic Coating is een twee-component, vloeibare epoxy coating geschikt voor een groot aantal applicaties. Het zorgt voor een glad, niet-poreus oppervlak, welke resistent is tegen bi-metaal corrosie, lichte chemische aantasting, corrosie en erosie, en ook inslag.

Typische toepassingen zijn het coaten van oppervlakken, die wederom opgebouwd zijn inclusief reparatie van koelmantels, pijpen, tanks, pompen en kleppen tegen chemische en mechanische aantasting, corrosie en bi-metaal corrosie.

Wencon Ceramic Coating heeft een hoge slijtvastheid, waardoor deze geschikt is voor toepassingen op roeren, schroeven, boegschroefhuizen en tunnels. Daarnaast heeft het product een hoge temperatuurbestendigheid, waardoor deze ideaal is voor (gas) scrubbers, condensers, en einddeksels.

Wencon Ceramic Coating is resistent tegen de inwerking van olie, water, zeewater, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen. Temperatuurbestendigheid varieert van 220°C in corrosieve omstandigheden en bij zware belasting, en tot en met 320°C als vulmiddel.

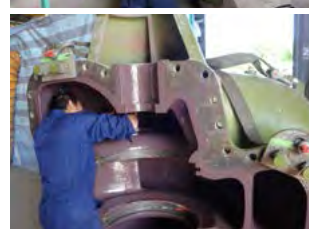
Wencon Ceramic Coating is een twee-laags systeem en wordt daarom geleverd in twee verschillende kleuren, bruin en groen. Het product is vloeibaar en wordt aangebracht met kwast, roller of spatel.

De Wencon producten zijn ontwikkeld om simpel en kostenbesparend te kunnen werken. Makkelijke mengverhoudingen (1:2 bij volume) reduceren verspilling tot een minimum en een hoog specifiek volume per oppervlakte.

Product nummers:	IMPA no.	ISSA no.
No. 1017 Wencon Ceramic Coating, brown	0,5 kg (1,1 lb) 812593	N/A
No. 1018 Wencon Ceramic Coating, green	0,5 kg (1,1 lb) 812594	N/A



No. 2 - 01.04.2013



Omschrijving

Twee-componenten oplosmiddelvrije epoxy coating voor reparatie en herstel van gesleten, beschadigde, metalen onderdelen.

Oppervlaktebehandeling

De ondergrond moet altijd schoon en vetvrij zijn:

Aanbrengen op nieuw metalen ondergrond:

- Ronding met radius 2mm
 - gritstralen SA 2.5
 - profiel 75 micron
- Repareren oud metalen ondergrond:*
- Ronding met radius 2mm
 - gritstralen SA 2.5
 - Zweet water en zout uit
 - profiel 75 micron

Mengverhouding

Mengverhouding 1:2. Meng tot dat een egale kleur ontstaat.

Aanbrengen

Wencon Ceramic Coating kan aangebracht worden met een spatel of kwast.

Het aanbrengen van de tweede laag

Wencon Ceramic Coating is een twee-laags systeem. De beschikbare tijd voor het aanbrengen van de volgende laag varieert van een tot drie uur afhankelijk van de temperatuur. De tweede laag dient te worden aangebracht als de eerste laag nog kleverig is. Indien volledige uitharding reeds heeft plaatsgevonden, is licht opschuren of aanstralen noodzakelijk voordat de tweede laag kan worden aangebracht.

Verwerkingstijd

Afhankelijk van de gemengde hoeveelheid en temperatuur. Gemengd in kleine hoeveelheden, de verwerkingstijd is ongeveer 20-30 minuten bij 20°C.

Uithardingstijd

Uitharden duurt 10-15 uur bij 20°C.

Uitharding verkorten met behulp van infrarood licht

Dit product is getest en bruikbaar bevonden voor uitharding met behulp van infrarood licht. Uitharding met behulp van infrarood licht kan de uithardingstijd significant verkorten. Resultaat kan verschillen afhankelijk van de situatie en gebruikte uitrusting.

Technische gegevens

Hardheid Shore D:81

Elasticiteit: 25,4 N/mm² (DIN 53454)

Dichtheid

Elasticiteit 3030 N/mm² (DIN 53545)

Rcrack: 124 N/mm² (DIN 53454)

Slijtvastheid(Taber slijtagetest): 21.9 (ISO 7784-1)

Specifiek volume

658 cm³ cm per kilogram

Dekking

Theoretisch: 0.91 kg per m² bij 600 microns

Praktijk: 1.2 kg per m²

Temperatuurbestendigheid

Corrosie: 220°C

Lichte belasting: 260°C

Vulmiddel: 320°C

Chemische resistentie

Het product is bestand tegen olie, water, zeewater, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen.

Houdbaarheidsdatum

@ 20°C: 3 jaar

Voorzorgsmaatregelen

Lees hiervoor de aanwijzingen op de verpakking of raadpleeg de veiligheidsbladen.

Kwaliteitstest

Poriëntest en laagdiktest kunnen getest worden met standaard elektronische instrumenten met hoge voltage of hoge frequentie.

Wencon Accessories

De complementerende range van producten en gereedschap voor een succesvolle applicatie.

- Wencon Cleaner
- Wencon Reinforcement Tape
- Wencon Release Agent
- Wencon Aggregate
- Wencon Mixed Filler
- Wencon Application Tools

Wencon Accessories zijn zorgvuldig gekozen producten met een hoge kwaliteit en ontwikkeld zodat uw reparatie succesvol uit kunt voeren. Tijdens een noodreparatie, of tijdens het plannen van een reparatie of onderhoudswerkzaamheden, is het belangrijk dat u alle noodzakelijke componenten, gereedschap en hulp bij de hand heeft voordat u begint.

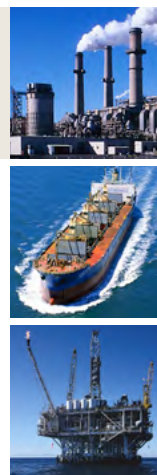
De applicatie data sheets in de Wencon Repair Manual omschrijft duidelijk welke producten vereist zijn voor de individuele applicatie.

Net zo belangrijk als the pasta of coating, is de ontvetter (Wencon Cleaner) die de best mogelijk hechting aan de ondergrond garandeert, of de vaselineachtige pasta (Wencon Release Agent) die er voor zorgt dat de pasta of coating zich niet hecht daar waar het dat niet zou moeten doen.

Soms moet u uw reparatie verstevigen door de pasta of coating te combineren met een bandage (Wencon Reinforcement Tape) of met een slijtvaste korrel (Wencon Aggregate).

Wencon Mixed Filler is een speciaal vulmiddel om de duurzaamheid van epoxy producten te verbeteren, zoals bijvoorbeeld bij waterjets en zuigputten.

Het juiste gereedschap voor het mengen of aanbrengen (Wencon Application Tools) zal uiteindelijk bijdragen aan een en snelle en succesvolle reparatie.



No. 4 - 01.04.2013



Product nummers:

Product nummers:		IMPA nr.	ISSA nr.
Nr. 1100	Wencon Cleaner, 0,5 litre unit	812349	75.553.01
Nr. 1110	Wencon Release Agent, 30 g unit	812350	75.553.60
Nr. 1120	Wencon Reinforcement Tape, 0,05 x 10 m	812339	75.553.50
Nr. 1122	Wencon Reinforcement Tape, 0,10 x 20 m	n.b.	n.b.
Nr. 1140	Wencon Aggregate No. 16, 1,5 kg unit	n.b.	n.b.
Nr. 1150	Wencon Aggregate No. 24, 1,5 kg unit	n.b.	n.b.
Nr. 2805	Wencon Application Tools	812595	75.553.80
Nr. 1170	Wencon Mixed Filler	n.b.	n.b.

Wencon Cleaner Omschrijving

Wencon Cleaner is een ontvettingsmiddel, gebaseerd op tetrachloorethyleen, dat gebruikt wordt voor het ontvetten voordat men gebruikt maakt van andere Wencon producten.

Voorzorgsmaatregelen

Wencon Cleaner is niet-vlambaar.

Gebruik alleen in grote of goed geventileerde ruimtes.

Lees hiervoor de aanwijzingen op de verpakking of raadpleeg de veiligheidsbladen.

Wencon Reinforcement Tape Omschrijving

Wencon Reinforcement Tape is een flexibele fiberglas tape gebruikt voor het versterken van reparaties uitgevoerd met Wencon Cream, Rapid, Coating of Hi-Temp. Typische toepassingen zijn pijpreparaties, scheuren of gaten in motorblokken, carters, etc.

Wencon Release Agent Omschrijving

Wencon Release Agent wordt gebruikt in applicaties waar geen hechting gewenst is tussen het Wencon product, coating, putty en onderlaag.

Wencon Mixed Filler Algemene Omschrijving

Wencon Mixed Filler is een speciaal vulmiddel om te mengen met epoxy producten. De Mixed Filler bevat 1/3 siliciumcarbide P100, 1/3 siliciumcarbide P280, 1/3 zirconium 0,2 - 0,4. Gewicht 850gr.

Wencon Aggregate Omschrijving

Wencon Aggregates zijn silica keramische korrels welke gebruikt worden voor anti-slip oppervlakten en voor het vormen van een slijtvast product.

Wencon Aggregate kan gemengd worden met Wencon Cream, Rapid, Coating of Hi-Temp.

WENCON Aggregate wordt geleverd in twee verschillende groottes:

- No. 16 grof
- No. 24 fijn

Wencon Application Tools Omschrijving

Wencon Application Tools is een selectie van kwaliteitsproducten die regelmatig in combinatie gebruikt worden met het mengen en applicaties van Wencon producten

Inhoud set:

- 4 spatels voor het aanbrengen van de pasta's en coatings
- 4 kwasten voor aanbrengen van coating
- 4 mengmessen voor het mengen van de twee Wencon componenten
- 1 schaar voor het knippen van Wencon Reinforcement Tape, Pipe Tape en ander zacht materiaal

Index - Chapter 2

- Wencon Cream
- Wencon Rapid
- Wencon Coating
- Wencon Hi-Temp
- Wencon Putty
- Wencon Pipe Tape
- Wencon Exhaust Compound
- Wencon UW Cream
- Wencon UW Coating
- Wencon UW Putty
- Wencon Ceramic Cream
- Wencon Ceramic Coating
- Wencon Accessories:
 - Wencon Cleaner
 - Wencon Release Agent
 - Wencon Reinforcement Tape
 - Wencon Aggregate
 - Wencon Mixed Filler

Wencon Cream

Omschrijving

Wencon Cream is een twee-componenten produkt dat bij kamertemperatuur uithardt. Na uitharding vertoont Wencon Cream een groot aantal eigenschappen van metaal waardoor, samen met de uitstekende hechting, dit systeem als reparatiepasta uitermate geschikt is voor het herstel van gecorrodeerde en ingesleten metalen. Wencon Cream is niet elektrisch geleidend en is bestand tegen corrosie en bi-metaal corrosie. Kenmerkende toepassingen zijn bijvoorbeeld: gecorrodeerde tanks, pomphuisen en waaiers, kleppen, leidingen, warmtewisselaars, flensvlakken, lagerhuizen, ingesleten assen, hydraulische pluimers, spiebanen, etc. Het produkt is eveneens geschikt voor het opvullen van gaten.

Vorbewerken van het te behandelen

Alvorens het produkt aan te brengen moet de ondergrond absoluut oppervlak schoon zijn. Indien mogelijk gritstralen volgens de norm Swedisch Standard SA 2 1/2. Waar sprake is van opgenomen zout dient het te behandelen voorwerp 2 x te worden gestraald. Tussen het stralen grondig spoelen met zoet water. Daarna het gritstralen herhalen. Indien er sprake is van opgenomen olie of vet, dient dit onderdeel te worden verhit tot ca. 40° C teneinde de olie uit te zweten. Ook hierna het stralen herhalen. In sommige toepassingen is gritstralen niet mogelijk en moet grondig slijpen plaatsvinden om het metaal op te ruwen.

N.B. Het gebruik van een staalborstel en schuren wordt niet aangeraden omdat hierbij een glad oppervlak ontstaat Wencon Cleaner wordt na het stralen gebruikt om te ontvetten.

Het mengen van Wencon Cream

Mengverhouding 1:1 op volume. Meng tot dat een egale kleur ontstaat.

Verwerkingstijd na menging

1/2 - 1 uur 20° C, af hanteijk van de hoeveelheid gemengd produkt.

Het uitharden

De uithardingstijd is afhankelijk van de temperatuur en de aangebrachte laagdikte. Bij 20° C: 10 - 15 uur.

Door middel van opwarmen kan een snellere uitharding worden verkregen. Bij 100° C wordt de uithardingstijd gereduceerd tot 15 -20 minuten.

Het aanbrengen

Wencon Cream wordt aangebracht met de spatel welke in de set wordt meegeleverd.

Machinaal bewerken

Na het uitharden kan Wencon Cream machinaal worden bewerkt als een metaal, bijv. draaien, boren, kotten, polijsten, etc.

Chemische resistentie

Na het uitharden is Wencon Cream bestand tegen de inwerking van olie, water, zeewater, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen.

Temperatuur bestendigheid

Corrosie en zware belasting: 60°C

Lichte belasting: 120°C

Als vulmiddel: Tot 250° C (droog)

S.G.

775 ccm/kg

Hardheid

Shore D 75

Voorzorgsmaatregelen

Lees hiervoor de aanwijzingen op de verpakking of raadpleeg de veiligheidsvoorschrift.

Wencon Rapid

Omschrijving

Wencon Cream is een twee-componenten produkt dat bij kamertemperatuur uithardt. Na uitharding vertoont Wencon Cream een groot aantal eigenschappen van metaal waardoor, samen met de uitstekende hechting, dit systeem als reparatiepasta uitermate geschikt is voor het herstel van gecorrodeerde en ingesleten metalen. Wencon Cream is niet elektrisch geleidend en is bestand tegen corrosie en bi-metaal corrosie. Kenmerkende toepassingen zijn bijvoorbeeld: gecorrodeerde tanks, pomphuisen en waaiers, kleppen, leidingen, warmtewisselaars, flensvlakken, lagerhuizen, ingesleten assen, hydraulische pluimers, spiebanen, etc. Het produkt is eveneens geschikt voor het opvullen van gaten.

Vorbewerken van het te behandel-

Alvorens het produkt aan te brengen moet de ondergrond absoluut oppervlak schoon zijn. Indien mogelijk gritstralen volgens de norm Swedish Standard SA 2 1/2. Waar sprake is van opgenomen zout dient het te behandelen voorwerp 2 x te worden gestraald. Tussen het stralen grondig spoelen met zoet water. Daarna het gritstralen herhalen. Indien er sprake is van opgenomen olie of vet, dient dit onderdeel te worden verhit tot ca. 40° C teneinde de olie uit te zweten. Ook hierna het stralen herhalen. In sommige toepassingen is gritstralen niet mogelijk en moet grondig slijpen plaatsvinden om het metaal op te ruwen.

N.B. Het gebruik van een staalborstel en schuren wordt niet aangeraden omdat hierbij een glad oppervlak ontstaat Wencon Cleaner wordt na het stralen gebruikt om te ontvetten.

Het mengen van Wencon Rapid

Mengverhouding 1:1 op volume. Meng tot dat een egale kleur ontstaat.

Verwerkingstijd na menging

10-20 minuten bij 20° C, af hankelijk van de hoeveelheid gemengd produkt.

Het uitharden

De uithardingstijd is afhankelijk van de temperatuur en de aangebrachte laagdikte. Bij 20° C: 10 - 15 uur.

Door middel van opwarmen kan een snellere uitharding worden verkregen. Bij 100° C wordt de uithardingstijd gereduceerd tot 15 -20 minuten.

Het aanbrengen

Wencon Cream wordt aangebracht met de spatel welke in de set wordt meegeleverd.

Machinaal bewerken

Na het uitharden kan Wencon Cream machinaal worden bewerkt als een metaal, bijv. draaien, boren, kotten, polijsten, etc.

Chemische resistentie

Na het uitharden is Wencon Cream bestand tegen de inwerking van olie, water, zeewater, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen.

Temperatuur bestendigheid

Corrosie en zware belasting: 60°C

Lichte belasting: 120°C

Als vulmiddel: Tot 250° C (droog)

S.G.

709 ccm/kg

Hardheid

Shore D 81

Voorzorgsmaatregelen

Lees hiervoor de aanwijzingen op de verpakking of raadpleeg de veiligheidsvoorschrift.

Wencon Coating

Omschrijving	Wencon Coating is een twee-componenten produkt dat bij kamertemperatuur uithardt. Na uitharding van de Wencon Coating ontstaat een gladde, niet poreuze Coating die bestand is tegen bi-metaal corrosie, lichte chemische aantasting, corrosie en inslag. Wencon Coating bevat geen oplosmiddelen. Kenmerkende toepassingen zijn bijvoorbeeld: het coaten van oppervlakken die wederom opgebouwd zijn met Wencon Cream of Rapid, het coaten van (nieuwe) tanks, pompen, kleppen, koelmantels, koelerdeksels en andere onderdelen die beschermd moeten worden tegen corrosie en bi-metaal corrosie.
Vorbewerken van het te behan- delen	Alvorens het produkt aan te brengen moet de ondergrond absoluut oppervlak schoon zijn. Indien mogelijk gritstralen volgens de norm Swedisch Standard SA 2 11/2. Waar sprake is van opgenomen zout dient het te behandelen voorwerp 2 x te worden gestraald. Tussen het stralen grondig spoelen met zoet water. Daarna het gritstra- len herhalen. Indien er sprake is van opgenomen olie of vet, dient dit onderdeel te worden verhit tot ca 40° C teneinde de olie uit te laten zweten. Ook hierna het stralen herhalen. In sommige toepassingen is gritstralen niet mogelijk en moet grondig slijpen plaatsvinden om het metaal op te ruwen. N.B. Het gebruik van een staalborstel en schuren wordt niet aangeraden orndat hierbij een glad oppervlak ontstaat. Wencon Cleaner wordt na het stralen gebruikt om te ontvetten.
Het mengen van Wencon Coating	Mengverhouding 1:2 op volume. Meng de inhoud van twee potten tot dat een egale kleur ontstaat.
Verwerkingstijd na menging	20-30 minuten bij 20°C, afhankelijk van de hoeveelheid gemengd produkt.
Het aanbrengen	Wencon Coating wordt aangebracht met de spatel welke in de set wordt meegeleverd of met een half-afgeknipt en daardoor borstelige kwast.
Het aanbrengen van de tweede laag	Wencon Coating wordt aangebracht in twee lagen. Daarom wordt het geleverd in twee verschillende kleuren: wit en blauw. De beschikbare tijd voor het aanbrengen van de tweede laag is afhankelijk van de temperatuur. De tweede laag dient te worden aange- bracht als de eerste laag nog kleverig is. De hiervoor beschikbare tijd varieert van een tot twee uur. Indien volledige uitharding reeds heeft plaatsgevonden, is licht opschu- ren of aanstralen noodzakelijk voordat de tweede laag kan worden aangebracht!
Het uitharden	Het uitharden vindt plaats in 10-15 uur, afhankelijk van de omgevingstemperatuur. Indien de Coating wordt blootgesteld aan chemische inwerking, dient een uithardings- tijd van 7 dagen te worden aangehouden.
Machinaal bewerken	Na het uitharden kan de Wencon Coating machinaal worden bewerkt als een metaal, zoals bijv. draaien, boren, kotten, etc.
Chemische resistentie	Na het uitharden is Wencon Coating bestand tegen de inwerking van olie, water, ze- ewater, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen.
Temperatuur bestendigheid	Corrosie en zware belasting: 60°C Lichte belasting: 120°C Als vulmiddel: tot 250°C
S.G.	730 ccm/kg
Dekking	2 - 2, 5 m2 per kilogram per laag
Hardheid	Shore D 80
Voorzorgsmaatregelen	Lees hiervoor de aanwijzing op de verpakking of raadpleeg de veiligheidsvoorschrif- ten.

Wencon Hi-Temp

Omschrijving

Wencon Hi-temp is een twee-componenten produkt dat bij kamertemperatuur uithardt. Na uitharding van de Wencon Hi-Temp ontstaat een gladde, niet poruze coating die bestand is tegen bi-metaal corrosie, vele vormen van chemische aantasting, corrosie, erosie en inslag. Wencon Hi-Temp bevat geen oplosmiddelen. Kenmerkende toepassingen zijn bijvoorbeeld: het coaten van oppervlakken die wederom opgebouwd zijn met Wencon Cream, het coaten van (nieuwe) tanks, pompen, kleppen, koelmantels, koelerdeksels en andere onderdelen die beschermd moeten worden tegen corrosie bij temperaturen tot 160°C.

Vorbewerken van het te behandel-

len

Alvorens het produkt aan te brengen moet de ondergrond absoluut oppervlak schoon zijn. Indien mogelijk gritstralen volgens de norm Swedisch Standard SA 2 1/2. Waar sprake is van opgenomen zout dient het te behandelen voorwerp 2 x te worden gestraald. Tussen het stralen grondig spoelen met zoet water. Daarna het gritstralen herhalen. Indien er sprake is van opgenomen olie of vet, dient dit onderdeel te worden verhit tot ca. 40° C teneinde de olie uit te laten zwellen. Ook hierna het stralen herhalen. In sommige toepassingen is gritstralen niet mogelijk en moet grondig slijpen plaatsvinden om het metaal op te ruwen. N.B. het gebruik van een staalborstel en schuren wordt niet aangeraden omdat hierbij een glad oppervlak ontstaat. Wencon Cleaner wordt na het stralen gebruikt om te ontvetten.

Het mengen van Wencon Hi-Temp

Mengverhouding 1:2 op volume. Meng de inhoud van de twee potten tot dat een egale kleur ontstaat.

Verwerkingstijd na menging

20-40 minuten bij 20° C afhankelijk van de hoeveelheid gemengd produkt.

Het aanbrengen

Wencon Hi-Temp wordt aangebracht met de spatel welke in de set wordt meegeleverd of met een half-afgeknipte en daardoor borstelige kwast.

Het aanbrengen van de tweede laag

Wencon Hi-Temp wordt aangebracht in twee lagen. Daarom wordt het geleverd in twee verschillende kleuren: geel en groen. De beschikbare tijd voor het aanbrengen van de tweede laag is afhankelijk van de temperatuur. De tweede laag dient te worden aangebracht als de eerste laag nog kleverig is. De hiervoor beschikbare tijd varieert van een tot drie uur. Indien volledige uitharding reeds heeft plaatsgevonden, is licht opschuren of aanstralen noodzakelijk voordat de tweede laag kan worden aangebracht!

Het uitharden

Het uitharden vindt plaats in 10 - 15 uur, afhankelijk van de omgevingstemperatuur. Indien een hoge chemische bestendigheid wordt vereist, dient een uithardingstijd van 7 dagen te worden aangehouden. Het opvoeren van de temperatuur tijdens het uitharden reduceert deze tijd.

Machinaal bewerken

Na het uitharden kan de Wencon Hi-Temp machinaal worden bewerkt als een metaal zoals bijv. draaien, boren, kotteren, etc.

Chemische resistentie

Na het uitharden is Wencon Hi-Temp bestand tegen de inwerking van olie, water, zeewater, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen. Het is aan te bevelen het produkt te voren te testen op bestendigheid.

Temperatuur bestendigheid

Corrosie en zware belasting:	160° C.
Lichte belasting:	220° C.
Als vulmiddel:	Tot 250° C (droog)

S.G.

680 ccm/kg

Dekking

2 m² per kg. per laag

Hardheid

Shore D 82

Voorzorgsmaatregelen

Lees hiervoor de aanwijzingen op de verpakking of raadpleeg de veiligheidsvoorschriften.

Wencon Putty

Omschrijving

Wencon Putty is een twee-componenten produkt dat bij kamertemperatuur uithardt. Het wordt geleverd in kleine zakjes van 125 gram, waarin de twee componenten: een basis en verharder. Kenmerkende toepassingen zijn bijvoorbeeld: lekke leiding en tanks, gecorrodeerde flensvlakken, gecorrodeerde tussen-schotten van koelerdeksels, 0-ring zittingen, etc. Het is eveneens uitstekend geschikt voor het vormen van kleine modellen of delen van grotere modellen. Na het uitharden is het volledig machinaal te bewerken.

Voorbewerken van het te behandelen

Gebruik een slijpmachine, schuurlinnen, etc. om een schone, oppervlak opgeruilde en metalen ondergrond te krijgen. Hierna ontvetten met Wencon Cleaner. Bij het repareren van lekke leidingen is het mogelijk de Wencon Putty direkt in het lek aan te brengen en het daarna op de plaats te houden met behulp van een trekband. Dit geeft u de gelegenheid het gebied rondom het lek op te ruwen en te ontvetten. Hierna wordt Wencon Cream of Rapid aangebracht tesamen met Wencon Reinforcement Tape teneinde de Wencon Putty en de trekband als het ware in te kapselen. Op deze wijze verkrijgt u een kwalitatief goede en permanente reparatie.

Het mengen van Wencon Putty

Snijdt gelijke delen af van de twee componenten (basis en verharder) uit het pakje en kneed of rol de delen in uw handen tot dat een egale kleur ontstaat. Gebruik bij dit mengen bij voorkeur plastic handschoenen om te voorkomen dat het vet uit de huid zich vermengt met het produkt.

Verwerkingstijd na menging

3-6 minuten bij 20°C.

Het aanbrengen

Breng na het mengen de Wencon Putty aan op de voorbehandelde ondergrond en masseer de Wencon Putty met de vingers in het oppervlak. Verwarm koude onderdelen als u bij het aanbrengen het produkt wat smeugiger wil maken en/of een betere hechting wil verkrijgen.

Uitharden

De uithardingstijd is afhankelijk van de temperatuur en de aangebrachte laagdikte. Door middel van opwarming kan een snellere uitharding worden verkregen.

Bij 20°C	6 min.
Uitharding	15 min.
Machinaal bewerkbaar	30 min
Volledig machinaal bewerkbaar	2 uur

Machinaal bewerken

Na het uitharden kan Wencon Putty machinaal worden bewerkt als een metaal, zoals bijv. draaien, boren, kotten etc.

Chemische resistentie

Na het uitharden is Wencon Putty bestand tegen de inwerking van olie, water, zeewater, de meest verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen.

Temperatuur bestendigheid

Corrosie en zware belasting:	60° C.
Lichte of geen belasting:	120° C.
Als vulmiddel:	tot 250° C.

S.G.

500 ccm/kg

Hardheid

Shore D 85

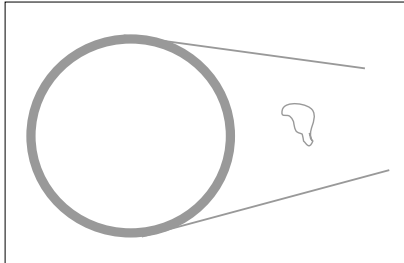
Voorzorgsmaatregelen

Lees hiervoor de aanwijzingen op de verpakking of raadpleeg de veiligheidsvoorschriften.

Wencon Pipe Tape

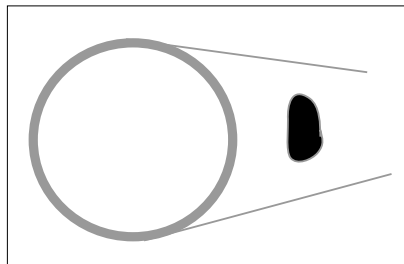
Omschrijving	Wencon Pipe Tape is een ultra sneluithardende bandage speciaal ontwikkeld om snelle en effectieve reparaties van scheuren, lekkages, breuken en corrosie porreusheid te maken in pijpen die water, olie, stoom en de meeste gassen en oplosmiddelen vervoeren. Wencon Pipe Tape is goed tegen druk, temperatuur en chemische producten bestand.														
Voorbewerken van het te behandelen	Maak de ondergrond rond het beschadigde gebied schoon en ruw deze op. Verbeterde hechting kan verkregen worden door het ontvetten van de ondergrond.														
Mengverhouding	Mengen is niet nodig.														
Aanbrengen	• Kies de correcte lengte Wencon Pipe Tape. • Maak de ondergrond rond het beschadigde gebied schoon en ruw deze op. • Stop de eventuele lekkage met Wencon Putty. • Maak de verpakking van de Wencon Pipe Tape open en dompel deze 10 seconden onder water. • Wikkel de Wencon Pipe Tape strak rondom de pijp met een overlapping van 50%. Een minimum van 9 complete omwindingen wordt aangeraden. • Blijf druk houden op de bandage door de buitenkant van de bandage nat te houden.														
Verwerkingstijd	3-5 minuten afhankelijk van lucht- en watertemperatuur.														
Uithardingstijd	De bandage hardt uit in 10 minuten en is volledig uitgehard na 1 uur (bij 20°C).														
Machinaal bewerken	Geen machinale bewerking achteraf nodig.														
Technische gegevens	<table><tr><td>Pijpdruk zonder Wencon Putty:</td><td>10 Bar*)</td></tr><tr><td>Pijpdruk met Wencon Putty:</td><td>50 Bar *)</td></tr><tr><td>Flex. sterkte:</td><td>ASTM D709 111N/mm2</td></tr><tr><td>Elastische sterkte:</td><td>ASTM D638 172 N/mm2</td></tr><tr><td>Dichtheid:</td><td>ASTM D695 180 N/mm2</td></tr><tr><td>Hechting 1" overlapping:</td><td>19 N/mm2</td></tr><tr><td>Dielectrisch:</td><td>16 KV/mm</td></tr></table>	Pijpdruk zonder Wencon Putty:	10 Bar*)	Pijpdruk met Wencon Putty:	50 Bar *)	Flex. sterkte:	ASTM D709 111N/mm2	Elastische sterkte:	ASTM D638 172 N/mm2	Dichtheid:	ASTM D695 180 N/mm2	Hechting 1" overlapping:	19 N/mm2	Dielectrisch:	16 KV/mm
Pijpdruk zonder Wencon Putty:	10 Bar*)														
Pijpdruk met Wencon Putty:	50 Bar *)														
Flex. sterkte:	ASTM D709 111N/mm2														
Elastische sterkte:	ASTM D638 172 N/mm2														
Dichtheid:	ASTM D695 180 N/mm2														
Hechting 1" overlapping:	19 N/mm2														
Dielectrisch:	16 KV/mm														
Specifiek volume	500 cm3 cm per kilogram														
Temperatuurbestendigheid	<table><tr><td>Continue:</td><td>120°C</td></tr><tr><td>Piek:</td><td>150°C</td></tr></table>	Continue:	120°C	Piek:	150°C										
Continue:	120°C														
Piek:	150°C														
Chemische resistentie	Het product is bestand tegen olie, water, zeewater, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen.														
Voorzorgsmaatregelen	Lees hiervoor de aanwijzingen op de verpakking of raadpleeg de veiligheidsbladen. VERGEET NIET HANDSCHOEN TE DRAGEN *) Lab. testen toonden veel hogere waarden aan, maar de genoemde waarden zijn van toepassing voor reparaties gedaan ter plaatse. Gebruikers wordt aangeraden om hun eigen test te maken.														

Wencon Exhaust Repair Kit



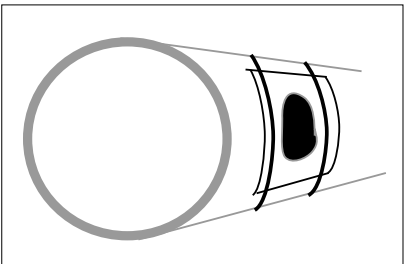
Cracks or leaks in exhaust systems can only be repaired by using a product with a very high temperature resistance.

Wencon Exhaust System Repair Compound is a one component product, with a temperature resistance of 1.300°C (2400°F). That will cover by far the most systems. Follow these simple guidelines.



1. Grind and clean/degrease the affected area and the surrounding area. Use Wencon Cleaner.

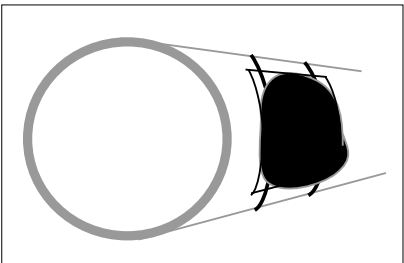
2. Open one of the tubs containing the product (remember this is a one component). Stir it to an even consistency. Apply a suitable amount in and around the leak.



3. Cut a suitable piece of the metal mesh and fix it to the repair area using steel band or steel wires.

4. Apply second layer of the compound and leave it for initial curing for 3-4 hours, depending on temperature and humidity.

When the compound has turned hard, heat it up slowly to approx. 95°C (200°F) and leave it at that temp. for 15 minutes to fully cure.



Remarks

It is important to note, that this product is designed for emergency repairs of leaks. It is not designed as for instance an internal lining for turbo charger housings.

Read the instructions on the pack and the Material Safety Data Sheet.

Wencon UW Cream Under water appl.

Omschrijving

Wencon UW Cream is een twee-componenten pasta voor gebruik onder water of onder natte omstandigheden. Wencon UW Cream hardt uit bij kamertemperatuur. Na uitharding vertoont Wencon UW Cream een groot aantal eigenschappen van metaal waardoor, samen met de uitstekende hechting, dit systeem als reparatiepasta uitermate geschikt is voor het herstel van gecorrodeerde en ingesleten metalen. Wencon Cream is niet elektrisch geleidend en is bestand tegen corrosie en bi-metaal corrosie.

Typische toepassingen zijn gecorrodeerde scheepswanden en andere onder water delen van schepen en/of structuren, tanks, pijpen, flenzen, ect. Daarnaast is het uitermate geschikt voor het opvullen van beschadigingen op de scheepswand en roeren veroorzaakt door cavitatie.

Oppervlaktebehandeling

Voor gebruik moet de ondergrond schoon zijn van loszittende verf, aangroei, etc. Mechanisch schoonmaken zal voldoen, maar beter is hydro jetting.

Mengverhouding

Mengverhouding 1:2. Meng tot dat een egale kleur ontstaat. Het mengen moet boven water plaatsvinden. Na het mengen, kan het product in het water meegenomen worden.

Verwerkingstijd

25 - 35 minuten bij 20°C afhankelijk van de gemengde hoeveelheid en temperatuur.

Uithardingstijd

Uitharden duurt 10-18 uur bij 20°C, maar alleen als de temperatuur het toelaat om uit te harden. Uitharding vereist een minimale temperatuur van 15°C, maar 17-23°C of hoger is beter. Wanneer het product blootgesteld wordt aan chemicaliën, moet men het uit laten harden voor 7 dagen.

Chemische resistentie

Na uitharding is Wencon UW Cream bestand tegen olie, water, zeewater, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen.

Temperatuurbestendigheid

Corrosie: 60°C.

Lichte belasting: 100°C

Vulmiddel: 160°C

526 cm³ cm per kilogram

Voorzorgsmaatregelen

Lees hiervoor de aanwijzingen op de verpakking of raadpleeg de veiligheidsbladen.

Opmerkingen

Bij het aanbrengen van dikke lagen, kunt u misschien maar een deel van de vereiste laagdikte in een keer aanbrengen (zeker wanneer de temperatuur hoog is). De tijd tussen aanbrengen van een volgende laag is afhankelijk van temperatuur en dikte, maar wanneer u de volgende laag kunt aanbrengen zonder de vorige laag te verstoren (de vorige laag moet nog plakkerig zijn), is het mogelijk deze laag aan te brengen.

Wencon UW Coating Under water appl.

Omschrijving

Wencon UW Coating is een twee-componenten pasta voor gebruik onder water of onder natte omstandigheden bij kamertemperatuur. Na uitharding zorgt de Wencon UW Coating voor een glad, niet-poreus oppervlak, welke resistent is tegen bi-metaal corrosie, lichte chemische aantasting, corrosie en erosie, en ook inslag. Wencon UW Coating bevat geen oplosmiddelen.

Typische toepassingen zijn het coaten van oppervlakken, die wederom opgebouwd zijn met Wencon UW Coating, en coatings onder water, zoals andere onder water delen van schepen en/of structuren, tanks, pijpen. De Wencon is uitermate geschikt voor reparatie van ballast- en koelleidingen, in combinatie met Wencon Reinforcement Tape. Uitermate geschikt voor reparaties welke door hoge luchtvochtigheid, uitgevoerd moeten worden onder natte omstandigheden.

Oppervlaktebehandeling

Wanneer de Wencon UW Coating aangebracht wordt op de Wencon UW Cream, dient het te worden aangebracht als de laag UW Cream nog kleverig is.

Bij gebruik op een oud metalen ondergrond onder water, moet de ondergrond schoon zijn van loszittende verf, aangroei, etc. Mechanisch schoonmaken zal voldoen, maar beter is hydro jetting.

Mengverhouding 1:2. Meng tot dat een egale kleur ontstaat. Het mengen moet boven water plaatsvinden. Na het mengen, kan het product in het water meegenomen worden.

Aanbrengen

Wencon UW Coating kan aangebracht worden met een spatel, kwast of roller. Bij lage temperatuur, gebruik een kwast met korte haren. Bij hoge temperaturen, gebruik een kwast met lange haren. De eerste keer met de kwast of roller moet boven water gebeuren.

Het aanbrengen van de tweede laag

Wencon UW Coating wordt aangebracht in 2-3 keer. Elke volgende laag hangt af van de temperatuur. De tweede laag dient te worden aangebracht als de eerste laag nog kleverig is. Deze tijd varieert van 2-6 uur.

Verwerkingstijd

25 - 35 minuten bij 20°C afhankelijk van de gemengde hoeveelheid en temperatuur.

Uithardingstijd

Uitharden duurt 10-18 uur bij 20°C, maar alleen als de temperatuur het toelaat om uit te harden. Uitharding vereist een minimale temperatuur van 15°C, maar 17-23°C of hoger is beter. Wanneer het product blootgesteld wordt aan chemicaliën, moet men het uit laten harden voor 7 dagen.

Chemische resistentie

Na uitharding is Wencon UW Coating bestand tegen olie, water, zeewater, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen.

Temperatuurbestendigheid

Corrosie: 60°C.

Lichte belasting: 100°C

Vulmiddel: 160°C

535 cm³ cm per kilogram

Ongeveer 2 m² per kg. per coating

Wencon UW Putty Under water appl.

Omschrijving

Wencon UW Putty is een twee-componenten pasta voor gebruik onder water of onder natte omstandigheden. Wencon UW Putty hardt uit bij kamertemperatuur. Na uitharding vertoont Wencon UW Putty een groot aantal eigenschappen van metaal waardoor, samen met de uitstekende hechting, dit systeem als reparatiepasta uitermate geschikt is voor het herstel van gecorrodeerde en ingesleten metalen. Wencon UW Putty is niet electrisch geleidend en is bestand tegen corrosie en bi-metaal corrosie.

Typische toepassingen zijn gecorrodeerde wanden en onderwaterdelen van schepen, constructies, tanks, pijpen, flenzen, ect. Gebruik om lekkage bij tanks en leidingen etc. te stoppen, en voor het opvullen van scheuren en gaten onder water of op natte oppervlakten voordat u Wencon UW Cream of Coating gebruikt als laatste product in de reparatie.

Oppervlaktebehandeling

Voor gebruik moet de ondergrond schoon zijn van loszittende verf, aangroei, etc. Mechanisch schoonmaken zal voldoen, maar beter is hydro jetting.

Mengverhouding

Mengverhouding 1:1. Meng tot dat een egale kleur ontstaat. Het mengen moet boven water plaatsvinden. Na het mengen, kan het product in het water meegenomen worden.

Verwerkingstijd

50 - 60 minuten bij 20°C afhankelijk van de gemengde hoeveelheid en temperatuur.

Uithardingstijd

Uitharden duurt 10-18 uur bij 20°C, maar alleen als de temperatuur het toelaat om uit te harden. Uitharding vereist een minimale temperatuur van 15°C, maar 17-23°C of hoger is beter. Wanneer het product blootgesteld wordt aan chemicaliën, moet men het uit laten harden voor 7 dagen.

Chemische resistentie

Na uitharding is Wencon UW Putty bestand tegen olie, water, zeewater, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen.

Temperatuurbestendigheid

Corrosie: 60°C.

Lichte belasting: 100°C

Vulmiddel: 160°C

629 cm³ cm per kilogram

Voorzorgsmaatregelen

Lees hiervoor de aanwijzingen op de verpakking of raadpleeg de veiligheidsbladen.

Opmerkingen

Bij het aanbrengen van dikke lagen, kunt u misschien maar een deel van de vereiste laagdikte in een keer aanbrengen (zeker wanneer de temperatuur hoog is). De tijd tussen aanbrengen van een volgende laag is afhankelijk van temperatuur en dikte, maar wanneer u de volgende laag kunt aanbrengen zonder de vorige laag te verstoren (de vorige laag moet nog plakkerig zijn), is het mogelijk deze laag aan te brengen.

Wencon Ceramic Cream

Omschrijving

Wencon Ceramic Cream is een twee-componenten produkt dat bij kamertemperatuur uithardt. Na uitharding vertoont Wencon Ceramic Cream een groot aantal eigenschappen van metaal waardoor, samen met de uitstekende hechting, dit systeem als reparatiepasta uitermate geschikt is voor het herstel van gecorrodeerde en ingesleten metalen. Wencon Ceramic Cream is niet elektrisch geleidend en is bestand tegen corrosie en bi-metaal corrosie.

Wencon Ceramic Cream heeft een hoge slijtvastheid, waardoor deze geschikt is voor toepassingen op roeren, schroeven, boegschroefhuizen en tunnels. Daarnaast heeft het product een hoge temperatuurbestendigheid, waardoor deze ideaal is voor (gas)scrubbers, condensers, en einddeksels.

Vorbewerken van het te behandelen

Alvorens het produkt aan te brengen moet de ondergrond absoluut oppervlak schoon zijn. Indien mogelijk gritstralen volgens de norm Swedisch Standard SA 2 1/2. Waar sprake is van opgenomen zout dient het te behandelen voorwerp 2 x te worden gestraald. Tussen het stralen grondig spoelen met zoet water. Daarna het gritstralen herhalen. Indien er sprake is van opgenomen olie of vet, dient dit onderdeel te worden verhit tot ca. 40° C teneinde de olie uit te zweten. Ook hierna het stralen herhalen. In sommige toepassingen is gritstralen niet mogelijk en moet grondig slijpen plaatsvinden om het metaal op te ruwen.

N.B. Het gebruik van een staalborstel en schuren wordt niet aangeraden omdat hierbij een glad oppervlak ontstaat Wencon Cleaner wordt na het stralen gebruikt om te ontvetten.

Het mengen van Wencon Ceramic Cream

Verwerkingstijd na menging

Mengverhouding 1:2 op volume. Meng tot dat een egale kleur ontstaat.

30 - 40 minuten bij 20° C, af hankelijk van de hoeveelheid gemengd produkt.

Het uitharden

De uithardingstijd is afhankelijk van de temperatuur en de aangebrachte laagdikte. Bij 20° C: 10 - 15 uur.

Door middel van opwarmen kan een snellere uitharding worden verkregen. Bij 100° C wordt de uithardingstijd gereduceerd tot 15 -20 minuten.

Het aanbrengen

Wencon Ceramic Cream wordt aangebracht met de spatel welke in de set wordt meegeleverd.

Chemische resistentie

Na het uitharden is Wencon Ceramic Cream bestand tegen de inwerking van olie, water, zeewater, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen.

Temperatuur bestendigheid

Corrosie en zware belasting: 200°C

Lichte belasting: 250°C

Als vulmiddel: Tot 300° C (droog)

S.G.

538 ccm/kg

Hardheid

Shore D 80

Voorzorgsmaatregelen

Lees hiervoor de aanwijzingen op de verpakking of raadpleeg de veiligheidsvoorschrift.

Wencon Ceramic Coating

Omschrijving

Wencon Ceramic Coating is een twee-component, vloeibare epoxy coating geschikt voor een groot aantal applicaties. Het zorgt voor een glad, niet-poreus oppervlak, welke resistent is tegen bi-metaal corrosie, lichte chemische aantasting, corrosie en erosie, en ook inslag.

Typische toepassingen zijn het coaten van oppervlakken, die wederom opgebouwd zijn inclusief reparatie van koelmantels, pijpen, tanks, pompen en kleppen tegen chemische en mechanische aantasting, corrosie en bi-metaal corrosie. Wencon Ceramic Coating heeft een hoge slijtvastheid, waardoor deze geschikt is voor toepassingen op roeren, schroeven, boegschroefhuizen en tunnels. Daarnaast heeft het product een hoge temperatuurbestendigheid, waardoor deze ideaal is voor (gas)scrubbers, condensers, en einddeksels.

Vorbewerken van het te behandelen

Alvorens het produkt aan te brengen moet de ondergrond absoluut oppervlak schoon zijn. Indien mogelijk gritstralen volgens de norm Swedisch Standard SA 2 11/2.

Waar sprake is van opgenomen zout dient het te behandelen voorwerp 2 x te worden gestraald. Tussen het stralen grondig spoelen met zoet water. Daarna het gritstralen herhalen. Indien er sprake is van opgenomen olie of vet, dient dit onderdeel te worden verhit tot ca 40° C teneinde de olie uit te laten zweten. Ook hierna het stralen herhalen. In sommige toepassingen is gritstralen niet mogelijk en moet grondig slijpen plaatsvinden om het metaal op te ruwen.

N.B. Het gebruik van een staalborstel en schuren wordt niet aangeraden omdat hierbij een glad oppervlak ontstaat. Wencon Cleaner wordt na het stralen gebruikt om te ontvetten.

Het mengen van Wencon Ceramic Coating.

Mengverhouding 1:2 op volume. Meng tot dat een egale kleur ontstaat.

Verwerkingstijd na menging

20-30 minuten bij 20° C, afhankelijk van de hoeveelheid gemengd produkt.

Het aanbrengen

Wencon Ceramic Coating wordt aangebracht met de spatel welke in de set wordt meegeleverd of met een half-afgeknipt en daardoor borstelige kwast.

Het aanbrengen van de tweede laag

Wencon Ceramic Coating wordt aangebracht in twee lagen. Daarom wordt het geleverd in twee verschillende kleuren: wit en blauw. De beschikbare tijd voor het aanbrengen van de tweede laag is afhankelijk van de temperatuur. De tweede laag dient te worden aangebracht als de eerste laag nog kleverig is. De hiervoor beschikbare tijd varieert van een tot twee uur. Indien volledige uitharding reeds heeft plaatsgevonden, is licht opschuren of aanstralen noodzakelijk voordat de tweede laag kan worden aangebracht!

Het uitharden

Het uitharden vindt plaats in 10-15 uur, afhankelijk van de omgevingstemperatuur. Indien de Ceramic Coating wordt blootgesteld aan chemische inwerking, dient een uithardingstijd van 7 dagen te worden aangehouden.

Chemische resistentie

Na het uitharden is Wencon Ceramic Coating bestand tegen de inwerking van olie, water, zeewater, de meeste verdunde zuren en een groot aantal oplosmiddelen.

Temperatuur bestendigheid

Corrosie en zware belasting: 220°C
Lichte belasting: 260°C
Als vulmiddel: Tot 320°C

S.G.

658 ccm/kg

Dekking

2 - 2,5 m² per kilogram per laag

Hardheid

Shore D 81

Voorzorgsmaatregelen

Lees hiervoor de aanwijzing op de verpakking of raadpleeg de veiligheidsvoorschriften.

Wencon Accessories

1/2

Wencon Cleaner

Omschrijving

Wencon Cleaner is een ontvettingsmiddel, gebaseerd op tetrachloorethyleen.

Het wordt gebruikt voor het ontvetten, voor men gebruikt maakt van de andere WENCON producten. Wencon Cleaner is niet ontvlambaar. Gebruik Wencon Cleaner alleen in goed geventileerde ruimtes.

Wencon Cleaner wordt geleverd in verpakkingen van een halve liter. Wencon Cleaner is aangepast aan de Nederlandse milieu-eisen. Voor gebruik eerst het veiligheidsinformatieblad lezen.

Wencon Release Agent

Omschrijving

Wencon Release Agent is een anti-hechtmiddel. Het wordt gebruikt in toepassingen waar hechting tussen Wencon en de ondergrond dient te worden voorkomen.

Het aanbrengen

Het anti-hechtmiddel wordt in een dunne laag aangebracht. Hierna moet het 10 minuten drogen. Verwijder dan het eventueel overtollige materiaal met een schone doek.

Voorbeelden

Wanneer een overmaats lagerhuis gerepareerd wordt door het op-vullen met Wencon Cream of Rapid van het huis, dient Wencon Release Agent te worden aangebracht op het lager zelf.

Wanneer een gecorrodeerd flensvlak wordt gerepareerd, kan dit worden gedaan door het aanbrengen van Wencon Cream of Rapid op het ene flensvlak en Wencon Release Agent op het andere. Nog voordat het Wencon uithardt, worden de twee flenzen gemonteerd. Het gebruik van het anti-hechtmiddel maakt demontage mogelijk zonder de passing te beschadigen.

Wencon Release Agent wordt geleverd in een verpakking van 30 gram.

Wencon Reinforcement Tape

Omschrijving

Wencon Reinforcement Tape is een verstevigingsgaas. Het wordt gebruikt om de reparatie te versterken. Bijvoorbeeld bij de reparatie van lekkende leidingen of het herstellen van scheuren en gaten in motorblokken, oliecarters etc. Na het mengen van bijv. de Wencon Cream, wordt de benodigde lengte verstevigingsgaas afgeknipt. Dit stuk wordt op het mengbord gelegd. Hierna wordt een laag van 2 - 5 millimeter dikke Wencon Cream op het gaas aangebracht met behulp van het mengmes. Bijvoorbeeld bij de reparatie van een lekkende leiding, wordt dan het geprepareerde gaas rondom de pijp gewikkeld en wel zodanig dat de Wencon Cream aan de binnenzijde van het gaas zit. De lengte van het gaas moet zodanig zijn dat dit gemakkelijk drie tot vier maal rondom de pijp kan worden aangebracht. Wencon Reinforcement Tape wordt geleverd in rollen van 10 meter.

Wencon Aggregate

Omschrijving

Het Wencon systeem biedt een oplossing voor die toepassingen waar een grotere mate van slijtvastheid wordt vereist. Bijvoorbeeld in pijpbochten, pomphuisen, kleppen, tanks etc. Deze extra slijtvastheid wordt verkregen door Wencon Aggregate te mengen door Wencon Cream, Wencon Rapid of Wencon Coating. Breng, alvorens de slijtvaste laag aan te brengen, eerst een dunne laag van het onvermengbare Wencon reparatie materiaal aan om de hechting op de ondergrond zo optimaal mogelijk te maken. (raadpleeg hiervoor de gebruiksaanwijzing van het betreffende Wencon produkt). Vermeng naar behoeven maximaal 1,5 kg Wencon Aggregate met 1 kg van het gewenste Wencon reparatie materiaal. Breng dan het gemengde produkt aan op de te behandelen ondergrond. Wencon Aggregate is te verkrijgen in verschillende gradaties. Raadpleeg uw Wencon specialist voor een juiste keuze.

Wencon Accessories

2/2

Wencon Mixed Filler

Omschrijving

Wencon Mixed Filler is een speciale vuller om te mengen met epoxy producten. Bijvoorbeeld voor extra bescherming bij slijtage, en om de duurzaamheid te verbeteren.

Extra slijtvastheid wordt bereikt door Wencon Cream of Wencon Rapid, of Wencon Coating te mengen met Wencon Ceramic Filler.

Meng 1kg Wencon Cream of 1kg Wencon Rapid of 1kg Wencon Coating met maximaal 500ml (1 pak) Wencon Ceramix Filler.

Voordat het mengsel wordt aangebracht, breng eerst een dunne laag Wencon Cream of Wencon Rapid of Wencon Coating aan op het oppervlak (zonder Wencon Ceramic Filler). Dit verhoogt de hechting.

Index - Chapter 3

- Wencon Fysische Eigenschappen
- Wencon Geometrische formules
- Wencon Berekening maken
- Wencon Testmethodes
- Wencon Test Van Waterdrukbestendigheid
- Force-Dantest certificate
- Wencon Verklaring van asbestvrije producten
- Wencon Chemische Benaming

Wencon Physical properties - S.I. metric system

	Wencon Cream	Wencon Rapid	Wencon Coating	Wencon Hi-Temp	Wencon Putty	Wencon Pipe Tape	Wencon Exhaust Repair kit	Wencon UW Cream	Wencon UW Coating	Wencon UW Putty	Wencon Ceramic Cream	Wencon Ceramic Coating
Max temperature	+60 - +250°C	+60 - +250°C	+60- +250°C	+160- +300°C	+60- +250°C	+120°C	Up to 1300°C (2400°F)	+60- +160°C	+60- +160°C	+60- +160°C	+200- +300°C	+220- +320°C
Consistency	paste	paste	fluid	fluid	putty		fluid	paste	fluid	putty	paste	fluid
Mixing ratio vol.	1:1	1:1	1:2	1:2	-		No mixing. Just stir the contents before use.	1:2	1:2	1:1	1:2	1:2
Apply with	Spatula	spatula	spatula/brush	spatula/brush	hand/spatula	Hand	See prod. sheet	Spatula	spatula/brush	Hand/spatula	Spatula	spatula/brush
Potlife at 20°C	30-60 min. mixed in small amounts	10-20 min. mixed in small amounts	20-30 min. mixed in small amounts	20-40 min. mixed in small amounts	3-6 min. mixed in small amounts	4-6 min.		25-35 min. mixed in small amounts	25-35 min. mixed in small amounts	50-60 min. mixed in small amounts	30-40 min. mixed in small amounts	20-30 min. mixed in small amounts
Curing time	10-15 hours	40-90 min	10-15 hours	10-24 hours	10-20 min.	10-30 min.	Initial curing 3-4 hours	10-18 hours	10-18 hours	12-18 hours	10-15 hours	10-15 hours
Machineability	yes	yes	yes	yes	yes	No post curing machining necessary.	yes	yes	yes	yes	no	no
Hardness shore D	75	81	80	82	85			79	79	66	80	81
Tensile strength Rcrack	14,30 N/mm2	9,20 N/mm2	12,90 N/mm2	13,80 N/mm2	4,60 N/mm2	172,00 N/mm2		35,80 N/mm2	37,50 N/mm2	11,50 N/mm2	25,80 N/mm2	25,40 N/mm2
Compressive strength Rcrack	58 N/mm2	112 N/mm2	95 N/mm2	96 N/mm2	35,14 N/mm2	180 N/mm2		134 N/mm2	133 N/mm2	89 N/mm2	65,10 N/mm2	124 N/mm2
Compressive strength modulus of elasticity	1.689 N/mm2	2.891 N/mm2	2.199 N/mm2	4.284 N/mm2	NA			2.631 N/mm2	3.117 N/mm2	563 N/mm2	2.799 N/mm2	3.030 N/mm2
Adhesion steel	14,40 N/mm2	20 N/mm2	16,20 N/mm2	22,40 N/mm2	4,50 N/mm2	19 N/mm2		33 N/mm2	31,90 N/mm2	15,90 N/mm2	30,80 N/mm2	28,90 N/mm2
Specific volume	775 cm3 / kg	709 cm3 / kg	730 cm3 / kg	680 cm3 / kg	500 cm3 / kg		330 cm3 / kg	526 cm3 / kg	535 cm3 / kg	629 cm3 / kg	538 cm3 / kg	658 cm3 / kg
Heat Resistance												
Corrosion	60°C (140°F)	60°C (140°F)	60°C (140°F)	160°C (320°F)	60°C (140°F)	120°C (248°F) peak 190°C (374°F)		60°C (140°F)	60°C (140°F)	60°C (140°F)	200°C (392°F)	220°C (428°F)
Light or no load	120°C (248°F)	120°C (248°F)	120°C (248°F)	220°C (430°F)	120°C (248°F)			100°C (212°F)	100°C (212°F)	100°C (212°F)	250°C (482°F)	260°C (500°F)
For filling only	250°C (482°F)	250°C (482°F)	250°C (482°F)	300°C (570°F)	250°C (482°F)			160°C (320°F)	160°C (320°F)	160°C (320°F)	300°C (572°F)	320°C (608°F)
Dielectric strength	10 KV/mm	10 KV/mm	10 KV/mm	10 KV/mm	NA	NA		10 KV/mm	10 KV/mm	10 KV/mm	10 KV/mm	10 KV/mm

Hardness	Shore D, DIN 53505
Tensile strength	N/mm2 (10 kg/cm2) DIN 53454
Compressive strength	N/mm2 DIN 53454
Adhesion	N/mm2 (10 kg/cm2) 4 cm sq.double overlap ISO 4624
Specific volume	cm3 per kilogramme

Every endeavour has been made to ensure that the information given herein is true and reliable, but it is given only for the guidance of our customers. The company cannot accept any responsibility for loss or damage that may result from the use of the information, due to the possibility of variations of processing or working conditions and of workmanship outside our control. Users are advised to confirm the suitability of this product with their own test. All dimensions shown are approximate.

Geometrische formules

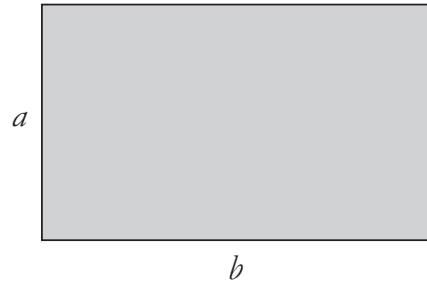
Rechthoek

Oppervlak:

$$A = a \times b$$

Rond:

$$R = 2 \times a + 2 \times b$$



Driehoek

Rond:

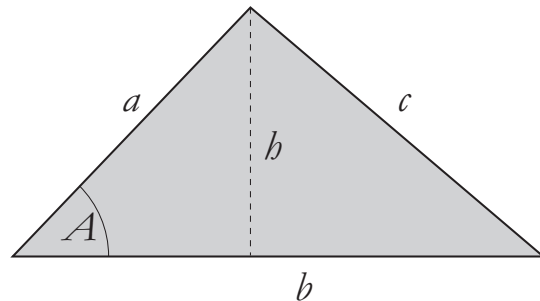
$$R = a + b + c$$

$$\text{Oppervlak} = \frac{1}{2} \times h \times b$$

$$\text{Oppervlak} = \frac{1}{2} a \times b \times \sin A$$

$$\text{Oppervlak} = \sqrt{s(s-a)(s-b)(s-c)}$$

$$s = \frac{1}{2} (a + b + c)$$



Cirkel

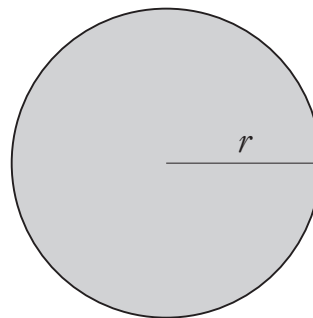
Oppervlak:

$$A = \pi \times r^2$$

Rond:

$$R = 2 \times \pi \times r$$

$$\pi = 3,14$$



Kubus

Lengte a

Hoogte b

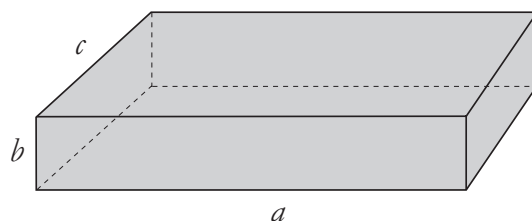
Breedte c

Volume:

$$V = a \times b \times c$$

Oppervlak:

$$S = 2 \times (a \times b + a \times c + b \times c)$$



Geometrische formules

Bal met radius r

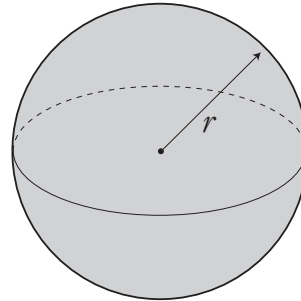
Volume:

$$V = 4/3 \times \pi \times r^3$$

Oppervlak:

$$S = 4 \times \pi \times r^2$$

$$\pi = 3,14$$



Rechthoekige cilinder

met radius r & hoogte

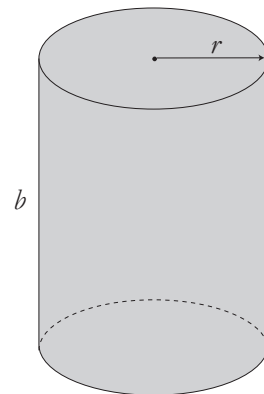
$$\pi = 3,14$$

Volume:

$$V = \pi \times r^2 \times h$$

Gebogen oppervlak:

$$S = 2 \times \pi \times r \times h$$



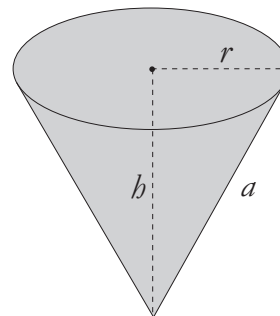
Kegel

Volume:

$$V = 1/3 \times \pi \times r^2 \times h$$

Gebogen oppervlak:

$$S = \pi \times r \times \sqrt{r^2 + h^2} = \pi \times r \times a$$



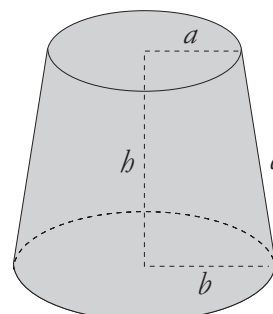
Ingekorte kogel

Volume:

$$V = 1/3 \times \pi \times h \times (a^2 + a \times b + b^2)$$

Gebogen oppervlak:

$$S = \pi \times (a+b) \times \sqrt{h^2 + (b-a)^2} = \pi \times (a+b) \times c$$



Berekening maken

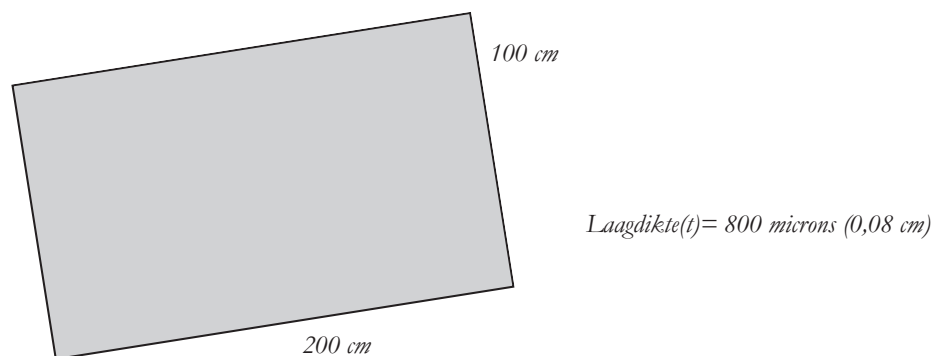
Coaten van een oppervlak

U kunt een vlak of een gebogen oppervlak coaten (pijpleiding, ronde tank, etc.)

U maakt een beslissing welke dikte u wilt. Voor een coating raadt Wencon 600-800 microns (0.6-0.8mm) aan.

Her verbruikt van de Wencon Coating kunt u berekenen met de voorbeelden zoals beneden weergegeven.

Voorbeeld 1: Coaten van een vlak oppervlak



Volume van coating = 200 cm x 100 cm x 0,08 cm = 1600 cm³

Specifiek volume voor Wencon Coating Blue of White

1 kg = 745 cm³

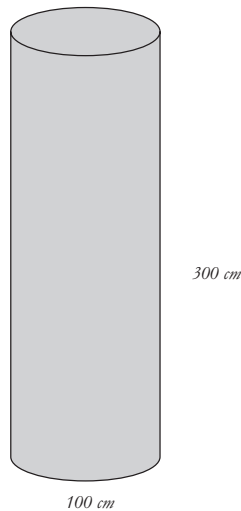
$$\frac{1600 \text{ cm}^3}{745 \text{ cm}^3} = 2,15 \text{ kg}$$

2.15 kg is een theoretische waarde. In de praktijk is het verbruik hoger (mengen, verwerkingstijd, variatie in laagdikte, etc.)
Voor het werkelijke verbruik vermengvuldigt u deze theoretische waarde met factor 1.2 tot 2 afhankelijk van uw ervaring.

In onze documentatie rekenen wij met een verlies van 25 % wat betekent dat wanneer de theoretische dekking in 600 microns is 0,8 kg/m², het werkelijke verbruik 0,8/kg/m² + 25% = 1 kg/ m² zal zijn.

Berekening maken

Voorbeeld2: Coating van een tank



Laagdikte (t) 800 microns (0,08 cm)

Cylindrisch deel:

$$2 \times \pi \times r \times h \times t = 2 \times 3,14 \times 50 \times 300 \times 0,08 = 7536 \text{ cm}^3$$

Boven- en onderzijde:

$$\pi \times r^2 \times 2 \times t = 3,14 \times 50^2 \times 2 \times 0,08 = 1256 \text{ cm}^3$$

Totaal coating volume is $7536 \text{ cm}^3 + 1256 \text{ cm}^3 = 8792 \text{ cm}^3$

cm^3 Specifiek volume voor Wencon Coating 1 kg = 745

$$\text{consumption} = \frac{8792 \text{ cm}^3}{745 \text{ cm}^3} = 11,8 \text{ kg (theoretical)}$$

In praktijk $11,8 \text{ kg} \times 1,25$ (of andere gewichtsfactor- zie x 1) = 14,75 kg

Voorbeeld 3: Coaten van buitenzijde pijp - berekening voorbeeld per meter pijp.

Onderstaande tabel laat het theoretische verbruik van Wencon Reinforcement Tape en Wencon Coating, blue/white zien bij verschillende pijpdiameters bij het aanbrengen van 3 of 5 lagen Wencon Reinforcement Tape. Alle waarden zijn per meter pijp.

Dezelfde tabel kan ook gebruikt worden voor Wencon Hi-Temp en Wencon UW coating door 8% bij te tellen bovenop het verbruik van Wencon Coating, blue/white.

Belangrijk: De onderstaande waarden zijn theoretisch, en voor het werkelijke verbruik vermengvuldigt u deze theoretische waarde met factor 1.2 tot 2 afhankelijk van uw ervaring.

Diameter Pijp	3 Rounds	5 Rounds
1 mtr x 20 mm	0,13 kg - 8 m	0,22 kg - 13 m
1 mtr x 30 mm	0,20 kg - 12 m	0,32 kg - 19 m
1 mtr x 50 mm	0,32 kg - 19 m	0,53 kg - 32 m
1 mtr x 60 mm	0,38 kg - 23 m	0,64 kg - 38 m
1 mtr x 70 mm	0,45 kg - 27 m	0,74 kg - 44 m
1 mtr x 80 mm	0,51 kg - 31 m	0,85 kg - 51 m
1 mtr x 90 mm	0,57 kg - 34 m	0,95 kg - 57 m
1 mtr x 100 mm	0,64 kg - 38 m	1,10 kg - 63 m
1 mtr x 120 mm	0,76 kg - 46 m	1,30 kg - 76 m
1 mtr x 160 mm	1,02 kg - 61 m	1,70 kg - 101 m
1 mtr x 200 mm	1,30 kg - 76 m	2,10 kg - 126 m
1 mtr x 250 mm	1,60 kg - 95 m	2,70 kg - 157 m
1 mtr x 300 mm	2,00 kg - 113 m	3,20 kg - 189 m

Testmethodes Wencon

Alle Wencon epoxy producten zijn getest volgens onderstaande methodes.

Alleen de test, belangrijk voor de berekening voor welke product te kiezen voor welke toepassing, is onderstaand vermeld.

1. Alle testen zijn uitgevoerd op kamertemperatuur, 20oC (68oF), behalve voor de bepaling van de hittebestendigheid.
2. De verwerkingstijd en “hoogste temperatuur tijdens reactie” zijn bepaald met 100 gram gemengd materiaal. De stijging van temperatuur wordt bepaald met een digitale thermometer.
3. Voor het bepalen van de hittebestendigheid, worden de producten gecoat op een stalen plaat en 7 dagen op kamertemperatuur bewaard. Na deze 7 dagen worden de platen bewaard op een stijgende temperatuur en elke 24 uur bekeken.
4. Drukvastheid: - uithardingstijd: 14 dagen

- afmeting van de kubus: 13 x 13 x 13 mm
- testapparaat: Wolpert, type TT 1220 25 kN
- testsnelheid: 5 mm / min

Elasticiteit: A Berekende factor verbeeldt de relatie tussen de druk op het materiaal en de vervorming.

R crack : Punt waarop het materiaal breekt

5. Treksterkte

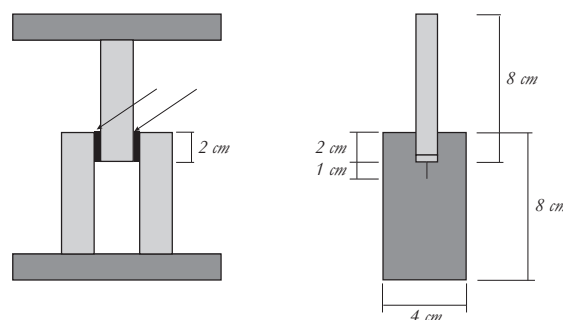
- uithardingstijd: 14 dagen
- testapparaat : Wolpert, type TT 1220 25 kN
- testsnelheid: 15 mm / min

Elasticiteit: A Berekende factor verbeeldt de relatie tussen de druk op het materiaal en de vervorming.

R crack : Punt waarop het materiaal breekt

6. Loslaten van staal:

Het loslaten is bepaald met behulp van de volgende tekeningen:



De teststaven zijn gestraald om de optimale hechting te krijgen voor het aangebrachte Wencon product. Nadat het oppervlak verlijmd is met de verschillende Wencon producten, kunnen deze 7 dagen uitharden op kamertemperatuur. The loslaten wordt beplaamd met het volgende testapparaat: Wolpert, type TT 1220 25 kN

Het loslaten is berekend volgens onderstaand:

formule: $X = P / A$

X: loslaten (N/mm²)

P: druk op breek (N)

A: totaal van het verlijmd oppervlak (mm²)

Test Van Waterdrukbestendigheid

Test van waterdrukbestendigheid van Wencon Plastic Steel

Product: WENCON RAPID

Test uitgevoerd door: Flådestation Frederikshavn (De Deense marine) aangewezen test faciliteit voor druktesten.

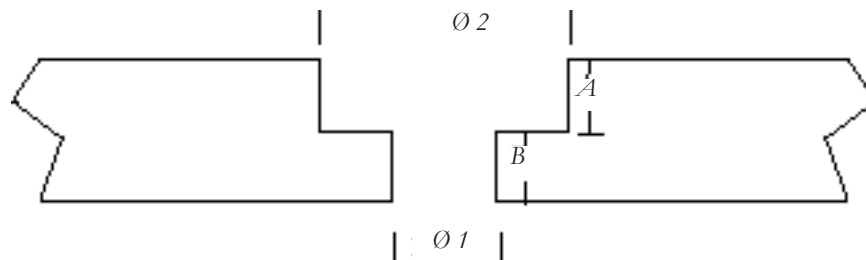
Testens formål: At skabe dokumentation for produktets evne til at kunne reparere huller i emner, der udsættes for tryk.

Beschrijving: Twee monsters werden gemaakt, met gaten zoals weergegeven in illustratie.

1. $\phi 1 = 11,2$ mm, $\phi 2 = 50,0$ mm, A = 5 mm, B = 7 mm, versterking: Geen.

2. $\phi 1 = 16,0$ mm, $\phi 2 = 50,0$ mm, A = 10,0 mm, B = 9 mm, versterking : 2 lagen fiber glas

De waterdruk werd gegeven vanaf de plaats waar $\phi 2$ gesitueerd is.



De monsters werden gemaakt en werden apart gelaten voor 48 uur uitharden. Hierna werden ze onderworpen aan waterdruk.

De druk was verhoogd tot 60 bar en bij deze druk was de sealing er uit geblazen. De test opstelling werd gerenoveerd en de o-ringen werden geplaatst. De test werd herhaald.

In de tweede test werd de waterdruk verhoogd tot 160 bar en op deze druk werd de flens zo vervormd dat de O-ringen er uit werden geblazen.

Conclusie: Bij een druk van 160 bar was er geen zichtbare schade op het gerepareerde gebied van monster 1.

2. Monster 2 werd gemonteerd op de test opstelling en de druk werd verhoogd tot 425 bar en bij deze druk de flens zo vervormd dat de O-ringen er uit werden geblazen.

Conclusie: Bij een druk van 425 bar was er geen zichtbare schade op het gerepareerde gebied van monster 2.

16.05.95

Force-Dantest certificate

 **DANAK** Reg. No. 8
Test Report**FORCE-Dantest CERT**

Wencon ApS
Jyllandsvej 15
DK-5400 Bogense

File No. 133224/m1493-681

Date 2000-03-01

Page 1 of 1

Enclosure 0

KG/BR



FORCE Institute hereby informs you about the result of the testing of 5 pieces of steel pipe delivered to us on 16th February 2000.

The pipes had an outside diameter of approx. 50 mm and a length of approx. 260 mm and they were numbered 2, 3, 5, 6 and 8 respectively.

The pipes were closed in both ends with a welded end plate - one solid and one with a threaded hole, and each pipe had a wrapped bandage with a total width of approx. 90 mm. According to statement the bandages were placed to cover bored holes with diameter 5 mm.

To each pipe an increasing internal water pressure was applied up to 240 bar at room temperature.

All the bandages leaked water at a pressure lower than 240 bar but after releasing the pressure of 240 bar no visible defects were observed on the bandages.

The pressures where the bandages showed leakage are stated in the table below.

Pipe No.	Leakage occurred at
2	155 bar
3	160 bar
5	175 bar
6	169 bar
8	158 bar

FORCE Institute
Inspection and Testing



Kjeld Grønfeldt
B.Sc. (Mech. Eng.)

Extracts from the Test Report may only be reproduced with a written permission from this Institute.
The test results relate only to the items tested.

The "General Conditions" on the reverse page are an integral part of our services.

456 E 02.07

☒ Copenhagen
Main Office
Park Allé 345
DK-2605 Brøndby
Tel. + 45 43 26 70 00
Fax + 45 43 26 70 11
e-mail: force@force.dk
www.force.dk

☐ Esbjerg
Oestre Giesingvej 7
DK-6715 Esbjerg N
Tel. + 45 76 10 06 50
Fax + 45 75 45 00 86

☐ Vejle
Navervej 1
DK-6600 Vejle
Tel. + 45 76 96 16 00
Fax + 45 75 36 41 55

☐ Aalborg
Niels Jørgen Vej 2-4
DK-9220 Aalborg Øst
Tel. + 45 96 35 08 00
Fax + 45 96 35 08 29

☐ Aarhus
Kongens Allé 43
DK-8000 Aarhus C
Tel. + 45 87 34 02 00
Fax + 45 87 34 02 19

☐ Helsingborg
Branch
Karlsgatan 30
S-254 67 Helsingborg
Tel. + 46 42 15 21 40
Fax + 46 42 16 13 20

☐ STK Inter Test AB
Subsidiary
Tallmätargatan 7
S-721 34 Västerås
Tel. + 46 21 18 02 70
Fax + 46 21 18 02 02

Affiliated with the Danish Academy of Technical Sciences

Declaration of Asbestos-Free Products

Manufacturer / Supplier

Company name:	Wencon ApS
Street:	Jyllandsvej 15
ZIP code:	5400
City:	Bogense
Country:	Denmark
Name of authorized representative:	Erik Wendelin
Position:	CEO
Phone:	+45 6481 1010

We declare in accordance with the SOLAS Regulation II-I/3-5, New Installation of Asbestos in connection with IMO MSC.1/Circ.1374 and 1379:

**All materials, products and components
for supply by our company are completely free of asbestos.**

On behalf of:	Wencon ApS
	(Company name)

Date:	August 14, 2013
-------	-----------------

Signature / company stamp:	
----------------------------	--

Chemische Benaming

Anorganische zuren	Arseenzuur	2
	Carbonzuur	2
	Fosforzuur (0-5%)	2
	Fosforzuur (5-10%)	1
	Nitraatmur (10-20%)	1
	Nitraatzuur (boven 20%)	0
	Nitrietzuur (0-10%)	2
	Oleum	-
	Onitraatzuur (0-10%)	2
	Sulfaatzuur (0-10%)	2
	Sulfaatzuur (10-20%)	1
	Waterstofbroomzuur (0-10%)	2
	Zoutzuur (hydrochloorzuur) (0-10%)	2
	Sulfuric acid (0-10%)	1
	Zoutmur (hydrochloorzuur) (boven 20%)	0
Organische zuren	Azijnzuur (0-10%)	2
	Azijnzuur (10-20%)	2
	Azijnzuur (boven 20%)	0
	Benzeen	2
	Carbonzuur	0
	Chloorazijnzuur	0
	Chloorsulfaatzuur (droog)	0
	Chloorsulfaatzuur (nat)	0
	Creosote olie	0
	Cresylic zuur	-
	Fenol	-
	Fenolzuur	2
	Fenolanhydraat	2
	Formaldehydezuur (0-10%)	1
	Formaldehydezuur (boven 10%)	0
	Linolzuur	2
	Maleiczuur	2
	Maliczuur	2
	Melkzuur (0-10%)	1
	Oleiczuur	2
	Vetzuur (hoog molecuair)	2

Chemische Benaming

Alcohol	De test met alcohol geeft een goede weerstand maar uit ervaring van de industrie wordt geadviseerd voor iedere applicatie een test te maken.	
Alkaliën	Ammonium, anhydraat	2
	Ammoniak, oplossing	2
	Bariumhydroxide	2
	Calciumhydroxide	2
	Kaliumhydroxide (0 20%)	2
	Kaliumhydroxide (boven 20%)	1
	Magnesiumhydroxide	2
	Natriumhydroxide (0 20%)	2
	Natriumhydroxide (boven 20%)	1
	Zeep oplossingen	2
Ollën	Het systeem blijkt resistent te zijn tegen alle soorten olie, van plantaardige, dierlijke of minerale oorsprong, en zowel koolwaterstoffen behalve de gehalogeneerde.	
Waarde	Zeer goed	2
	Goed	1
	Redelijk	0
	Niet goed	-

Er wordt bij de aanvang van grote applicaties geadviseerd het produkt voor het betreffende medium te testen.

De resistentie lijst is slechts voor intern gebruik en is niet bedoeld als deel van de brochures. Laboratorium testen tonen niet altijd betrouwbare cijfers. Het bedrijf Wencon neemt geen verantwoordelijkheid voor de gemaakte applicaties.

Index - Chapter 4

- 1.2.1. Stralen
 - 1.2.1.1. Droogstralen
 - Specificatie voor stralen
 - 1.2.1.2. Natstralen
- 1.2.2. Schuren
- 1.2.3. Andere manieren van oppervlakte voorbereiding
 - 1.2.3.1. Naald hameren
 - 1.2.3.2. Draaien
 - 1.2.3.3. Stoom cleaning
- 1.2.4. Drogen

1.2.1. Stralen

Er zijn twee verschillende manieren van stralen, nat stralen en droog stralen.

1.2.1.1. Droogstralen

Vele bedrijven maken gebruik van droogstralen.

Stralen kan niet alleen gebruikt worden voor het schoonmaken van oppervlakten, maar ook voor het schoonmaken van huizen voor deze geschilderd worden.

Stralen wordt ook vaak gedaan voor het schilderen van staalkonstrukties etc. Stralen is zonder twijfel de beste manier om de oppervlakte voor te bereiden voor het maken van WENCON applicaties. Het biedt de beste fysische hechting en is de meest doeltreffende manier om een gedeelte schoon te maken. Waar mogelijk adviseren wij onze klanten altijd eerst te stralen voor over te gaan tot applicatie. Als stralen niet mogelijk is moet een andere manier van oppervlakte voorbereiding gebruikt worden.

Machine-onderdelen die gebruikt zijn, in bijv. zeewater, bevatten een behoorlijke hoeveelheid water en zout in de metaal structuur. Dit water en zout moet eerst verwijderd worden voor dat men met appliceren kan beginnen.

Met andere woorden: Voldoende water en zout moeten verwijderd worden om ervan verzekerd te zijn dat water en zout niet in het oppervlak komen van de onderlaag voordat het WENCON reparatiemiddel uitgehard is. Als het oppervlak van een machinedeel na het stralen zwart wordt of erg donker, is dit een teken dat zout aan het uitzweten is van de onderlaag. Een manier om het uitzweten van het zout te versnellen is om het deel te verhitten of het deel in een verwarmde zuimte 12 uur te laten liggen. De meest doeltreffende manier om het water te verwijderen van de onderlaag is om drogers te gebruiken. Zie 1.2.1.2.

SPECIFICATIE VOOR STRALLEN

1. Straal het machinedeel tot SA 1/2 gebruikmakend van scherp straalmiddel.
2. Laat de delen minstens 12 uur uitzweten op een verwarmde plek of verhit de delen tot 30-40° C gebruikmakend van gasbranders.
3. Straal opnieuw tot SA 2 1/2 vlak voor de applicatie.
4. Bij delen die veel water of zout bevatten is het nodig om handeling 2 en 3 te herhalen, zolang tot het oppervlak licht grijs blijft tot tenminste twee uur na het stralen. De meeste bedrijven kennen deze specificatie, maar het blijft nodig dit even te controleren voor men met het appliceren begint. Als er nog sporen van zout-uitzwetting te zien zijn moeten de delen opnieuw gestraald worden.

1.2.1.2. Natstralen

Bij sommige applicatie kan men geen gebruik maken van droogstralen door het stof wat hierbij vrijkomt. Bijvoorbeeld als de applicatie gedaan moet worden op een plek waar veel motoren en pompen etc. dicht bij elkaar staan, zal de klant niet blij zijn met droogstralen. De reden hiervan is dat het stof mogelijk tussen lagers en in pompen gaat zitten. Natstralen is hierbij de oplossing. Natstralen werkt bijna hetzelfde als droogstralen, alleen wordt hierbij gebruik gemaakt van waterlucht en grit. We gebruiken dezelfde standaard als bij droogstralen (SA 2.5

SA 3 etc). Er kunnen twee problemen bij ontstaan. De eerste is dat deze techniek de onderlaag nat achterlaat, probleem twee is dat een nat oppervlak begint te roesten voordat het droog is.

Drogers. Voor dat men met appliceren begint aan een oppervlak dat natgestraald is, moet het goed droog zijn. Drogers kan men huren bij machineverhuurbedrijven.

Zorg ervoor dat het bedrijf waarbij u de droger huurt u voorziet van het juiste type en groot genoeg voor de applicatie. Na het drogen kan het zijn dat men licht moet droogstralen. Dit kan gebeuren met vacuumstraler.

1.2.2. Schuren

Bij kleine reparaties kan men meestal het doel bereiken door schuren. Haakse slijptol is een goede manier, als het tenminste mogelijk is het volledig oppervlak te schuren. Verroeste stukken verkeren vaak in een staat dat de slijper slechts een gedeelte van het oppervlak kan schuren en is hier dus niet te gebruiken.

Als men schuurt: gebruik een ruwe schijf. Gebruik WENCON Cleaner voor en na het schuren.

Schuren met schuurpapier of met schuurlinnen kan slechts geadviseerd worden bij bijv. grote asreparatie op een draaibank.

1.2.3. Andere manieren van

Naald hameren is een manier die bijna niet meer bekend is tegenwoordig. We kunnen ook stellen dat het alleen nog gebruikt wordt bij grof

1.2.3.1. Naald hameren

schoonmaakwerk of verwijderen van roest. Het is mogelijk om werk af te leveren met een naald hamer maar het vergt veel geduld en moet goed gecontroleerd worden.

Het is van belang dat de sporen, gemaakt door de scherpe naalden, over het hele oppervlak verdeeld zijn, zodat niets van het originele oppervlak overblijft. Het is aan te raden om met stoom het oppervlak schoon te maken voordat men met naald hameren begint. (zie 1.2.3.3).

1.2.3.2. Draaien

Bij mechanische reparatie is draaien vaak de makkelijkste manier om het oppervlak voor te bereiden. Bij reparatie van een as die beschadigd is door een losgedraaid kogellager, moet men eerst draaien tot een ruwe standaard voor ontvetting en applicatie.

1.2.3.3. Stoom cleaning

Een doeltreffende manier om zout en olie te verwijderen in de onderlaag is het cleanen met stoom. Stoom cleaners zijn te huur bij diverse bedrijven. Gebruik stoomtemperaturen van ongeveer 90° C. Herhaal deze manier zeker drie keer. Laat tussen de handelingen de onderlaag 15 minuten drogen. Met stoom schoonmaken is niet afdoende. Hierna moet nog gestraald worden op een van de hiervoor beschreven manieren.

1.2.4. Drogen

Een makkelijke, en doeltreffende manier bij verwijdering van vocht.

Of dit vocht nu in het metaal aanwezig is of ontstaan is door natstralen.

Zelfs delen die geheel vochtvrij lijken, bevatten grote hoeveelheden vocht. Bij het coaten van tanks, grote pompen, pijpen etc. wordt drogen geadviseerd. Huren van drogers kan in de meeste steden en bij velen bedrijven. Deze bedrijven kunnen u ook adviseren in verschillende type's en capaciteit. Plaats de unit dicht bij de laag die behandeld moet worden. Als de delen die behandeld moeten worden klein zijn en in een aantal, kan men het beste een tent er om heen bouwen of een plastic doek erover heen doen.

Meestal is in een paar drooguren een goed oppervlak ontstaan om te appliceren.

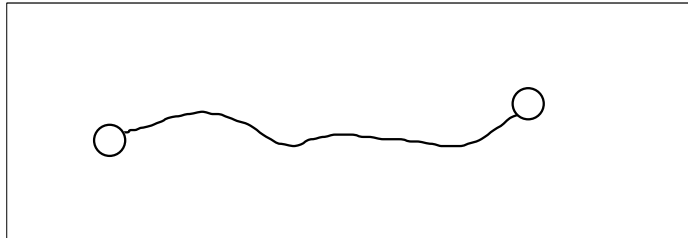
Een vereiste bij drogen is dat gedurende het coaten de temperatuur minimaal 30° C boven het condensatie punt is. De temperatuur van het condensatiepunt is de hoogste temp. die het deel heeft bereikt waarbij het vocht begint uit te zweten. Het condensatiepunt is dus afhankelijk van de temperatuur van het deel, de omgevings-temperatuur en de luchtvochtigheid.

Er bestaat meetapparatuur met waarden. Daar waar reparaties van grote delen moeten plaatsvinden is het nodig om deze voorwaarden van te voren goed te bestuderen, als de applicatie door klant of een reparatiebedrijf uitgevoerd zal worden.

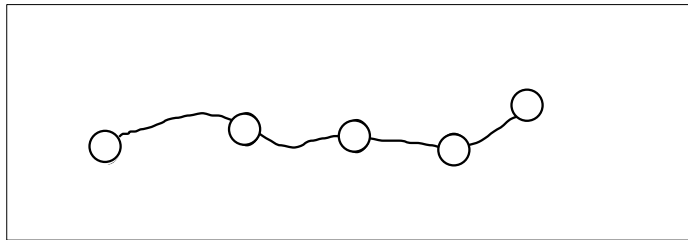
APPLICATIE INDEX

<i>Applicatie data sheet</i>	<i>No.</i>	<i>Applicatie data sheet</i>	<i>No.</i>
Anti-slip – rollers	No. 125	Pijpen – koud & warm	No. 148
Anti-slip - vloer	No. 111	Pijpen – lekkage	No. 102
As – beschadigd	No. 104	Pijpen – reparatie	No. 128
Ballasttank – corrosie	No. 144	Pijpstukken, flenzen, etc.	No. 106
Bellow repair	No. 149	Pijpen – bescherming	No. 115
Buizen – eindplaten	No. 118	Platen – versleten	No. 119
Cilinderpassing	No. 141	Pompen – split case	No. 109
Dek – corrosie	No. 132	Pomphuis	No. 123
Dek – doublerplaten	No. 131	Pomphuis – zijkant	No. 124
Flens – reparatie	No. 126	Plunjers – hydraulisch	No. 108
Giek	No. 136	Roer – hielbus	No. 122
Hennegatskoker	No. 113	Roer – stok/stang	No. 121
Hennegatskoker – coaten	No. 139	Rilsan coatings	No. 112
Hennegatskokerbus	No. 110	Scheuren – gietijzer	No. 101
Inert gassysteem	No. 143	Scheuren – reparatie	No. 146
Klepzittingen – gecorrodeerd	No. 107	Schroefasgelaan	No. 117
Koelerdeksel	No. 105	Tank – beschadigingen	No. 145
Kraan – wartelring	No. 130	Tank – reparatie	No. 129
Lagerhuis – overmaat	No. 103	Uitlaatsystemen	No. 147
Machines – chocking	No. 120	Vlinderklep	No. 127
Motor – natte voeringbussen	No. 134	Voeringbus – bovenvlak	No. 138
Motor – O-ringen	No. 137	Wielhuis	No. 135
Naaibus zittingen	No. 140	Zeewaterfilter – reparatie, coaten	No. 114
Pakkingen – harde laag	No. 133	Zoet water generator	No. 116

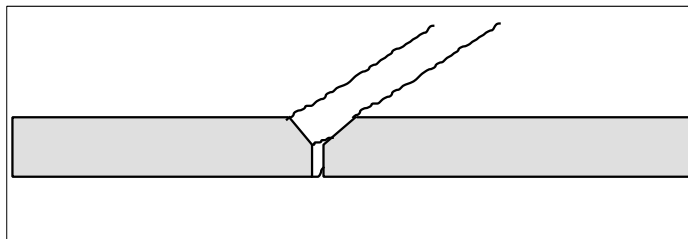
Het repareren van scheuren in gietijzer



1. Boor een gat in elke uiteinde van de scheur om te voorkomen dat deze verder loopt.

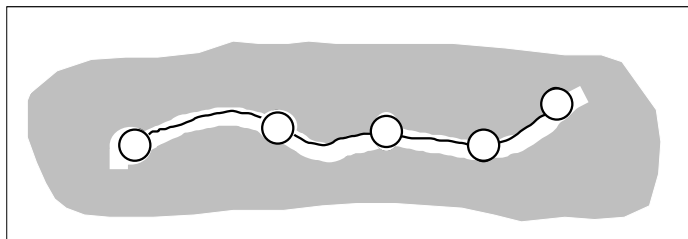


2. Boor gaten (tenminste 1) op 5 cm afstand van elkaar in de scheur. Draai een parker in elk gat (behalve in de twee) buitenste gaten om te voorkomen dat de scheur verder loopt.



3. Slijp met een haakse slijper een 'V' direct in de scheur. Slijp ook de koppen van de parkers weg.

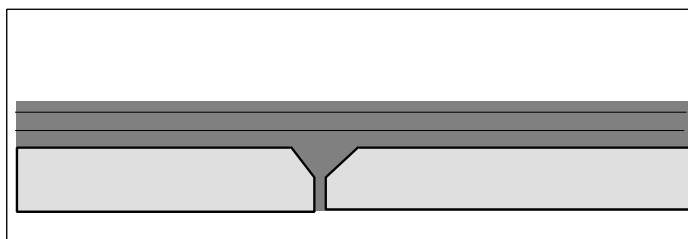
4. Slijp een ruim gedeelte van de oppervlak rondom het te repareren gebied. Zorg er voor dat u het oppervlak zo ruw mogelijk maakt. Reinig nu grondig met Wencon Cleaner.



5. Breng een dunne laag Wencon Cream (of Wencon Rapid) aan van ca. 1 mm dikte. Plaats een strook Wencon Reinforcement Tape aan in deze eerste laag.

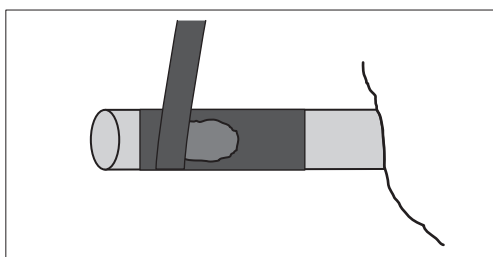
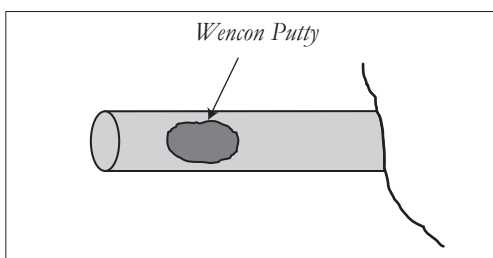
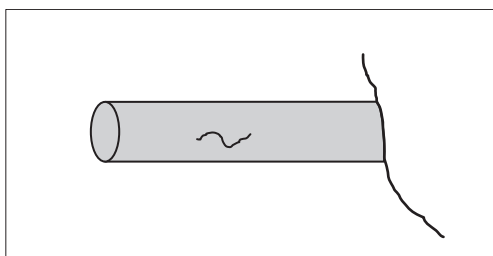
Breng vervolgens 2 - 5 volgende lagen Wencon aan, telkens met verstevigingsgaas tussen de verschillende lagen.

Laat goed uitharden.



Bedenk dat deze reparatie uitsluitend bedoeld is om de scheur te herstellen en niet dient ter versterking van de structuur.

Reparatie van lekkende leidingen



1. Indien mogelijk maakt u de leiding leeg. Maak het te repareren gebied grondig schoon en droog en bepaal de grootte en de plaats van het gat.
2. Met een haakse slijper of met grof schuurlinnen wordt een gebied opgeruwd rondom de leiding, dat 10 - 15 cm breder is dan het lek. Maak dit te repareren gebied grondig schoon en vetvrij met Wencon Cleaner.
3. Meng de benodigde hoeveelheid Wencon Cream (of Rapid). Knip een stuk van Wencon Reinforcement Tape en bedek dit met een dunne laag Wencon.
4. Wikkel het verstevigingsgaas zorgvuldig rondom de leiding met de ingesmeerde zijde naar de leiding gekeerd.

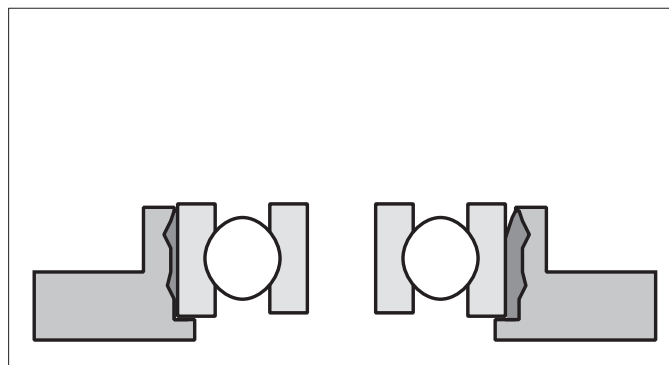
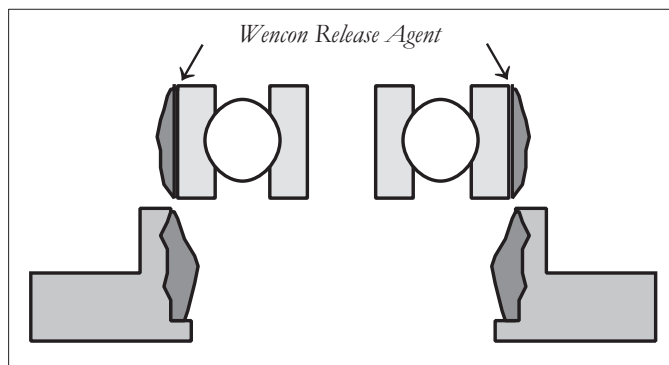
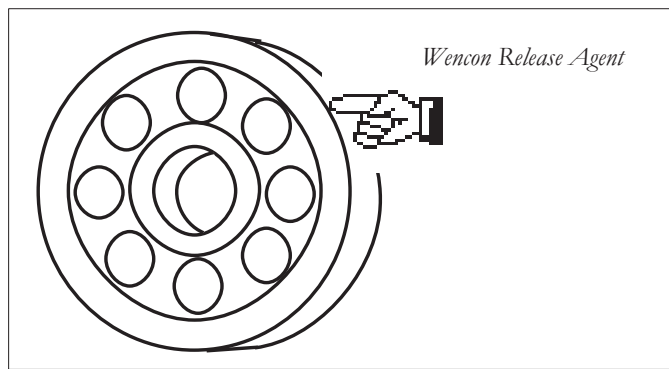
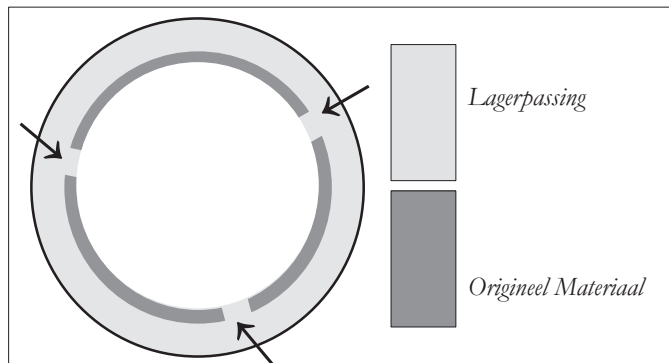
Herhaal deze handeling totdat de vereiste laagdikte is bereikt.

Temperatuurbestendigheid: -50 - +90°C.

Variaties:

1. Een verdere versterking van de reparatie kan verkregen worden door gebruik te maken van halve schaaldelen, welke aangebracht worden op de gerepareerde plaats na de applicatie.
2. Als het onmogelijk is de leiding leeg te maken, gebruik dan eerst Wencon Putty. Na het mengen wordt dit direkt in het lek aangebracht en op de plaats gehouden door bijv. een trekband. Op dat moment stopt de lekkage en kan de reparatie verder als boven beschreven worden uitgevoerd. Wencon hecht op alle metalen.
3. Temperatuurbestendigheid kan verhoogd worden tot 160°C door Wencon Hi-Temp te gebruiken.

Reparatie van overmaatse lagerhuizen



1. Verwijder het oude lager. Ontvet de lagerpassing met Wencon Cleaner. Merk drie plaatsen (zie pijlen), die niet opgeruwd moeten worden. Het doel van deze markering is het verzekeren van een goede centrering. Ruw tussen deze plaatsen de ondergrond op door ca. 0.5 - 1.0 mm metaal weg te slijpen. Ontvet hierna nogmaals goed met Wencon Cleaner.

2. Breng een dunne laag Wencon Release Agent aan op de buitenrand van het nieuwe lager. Laat dit 5 min. drogen. Wrijf daarna met een schone doek, zodat alleen een zeer dunne laag achterblijft.

3. Meng de benodigde hoeveelheid Wencon Cream of Wencon Rapid. Breng een voldoende hoeveelheid van dit produkt aan op zowel de voorbereide lagerpassing als het lager zelf.

4. Positioneer het lager op de juiste plaats en laat het materiaal uitharden. Raadpleeg eveneens de gebruiksaanwijzing van het toegepaste produkt.

De druksterkte van de gerepareerde lagerpassing is nu 7 - 12 maal hoger dan normaal wordt vereist.

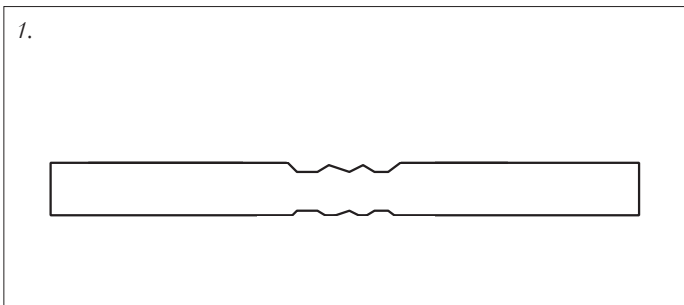
Variaties:

Passingen voor bussen worden op dezelfde wijze gerepareerd.

Dit type werkzaamheden kan ook op een draaibank worden uitgevoerd. Alle Wencon produkten zijn na uitharding volledig machinaal te bewerken.

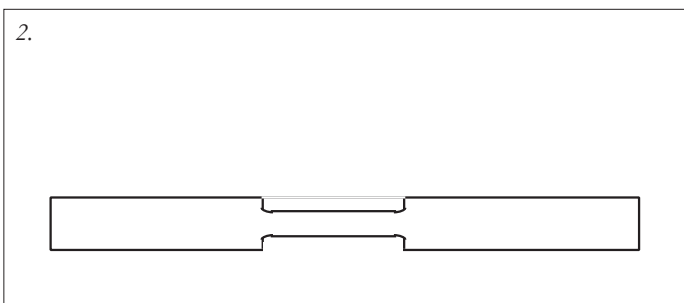
In sommige gevallen kan het voordelen bieden een voor dit doel gemaakte mal te gebruiken om te kunnen gieten.

Reparatie van beschadigde assen

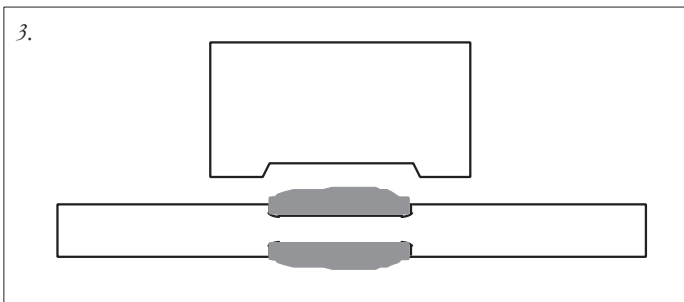


In die gevallen, waar de schade is veroorzaakt door een onderdeel dat vast zou moeten zitten op de as doch nu is rondgedraaid, zijn er goede mogelijkheden voor een succesvolle reparatie. Bij elk van dit soort reparaties gaan wij er van uit dat de as zelf nog voldoende mechanische sterkte heeft.

1. Plaats de beschadigde as in de draaibank.

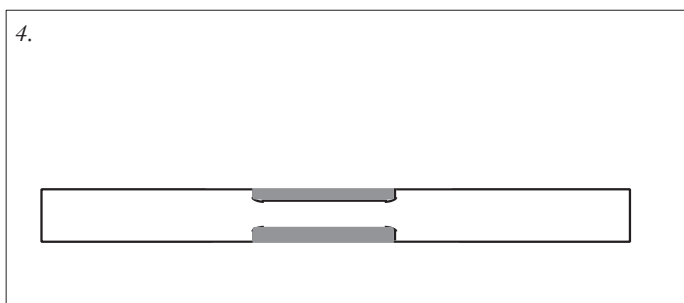


2. Draai de as af zoals getoond in de afbeelding. Bewerk het vlak met een ruwe spoed. Ontvet hierna grondig met Wencon Cleaner.



3. Meng de benodigde hoeveelheid Wencon Cream of Wencon Rapid. Breng een voldoende hoeveelheid van dit produkt aan op de voorbehandelde ondergrond. Maak indien nodig een mal zoals getoond in de afbeelding.

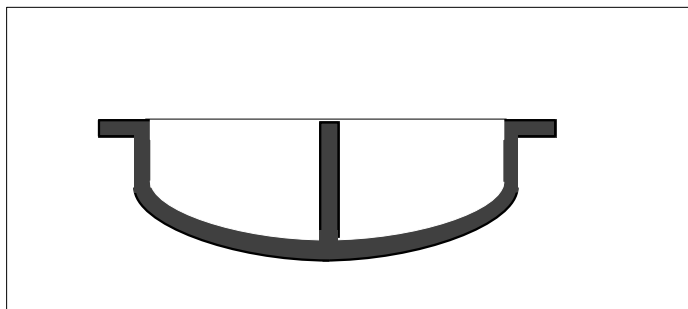
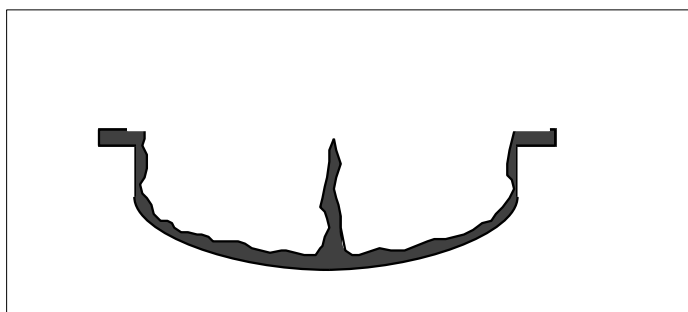
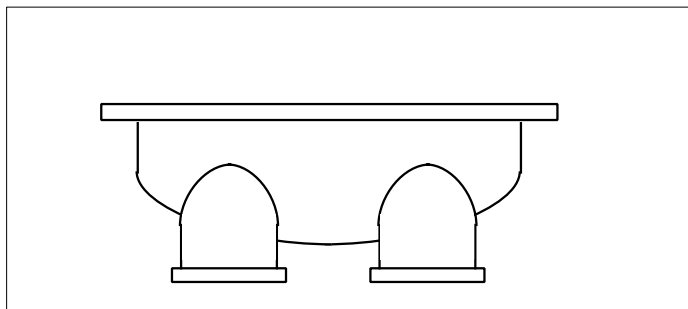
4. Na uitharding wordt de gerepareerde as weer afgedraaid tot op de uiteindelijke maat. Indien gewenst kan het lager op de as worden verlijmd.



In plaats van een draaibank kan ook een haakse slijper worden gebruikt om de as voor te bewerken. Dan worden twee halve schaaldelen gemaakt met een inwendige die overeenkomt met de gewenste maat. Deze schalen moeten ca. twee maal de lengte van het voorbewerkte gebied hebben. Zij worden gebruikt om het beschadigde gebied vol te gieten/persen. Alvorens dit te doen moeten schaaldelen worden voorbehandeld met Wencon Release Agent.

Variaties:

Reparatie van gecorrodeerde koelerdeksels



Gecorrodeerde koelerdeksels vormen een algemeen voorkomend probleem. Er zijn verschillende manieren om deze problemen op te lossen. Er kan een tijdelijke reparatie worden uitgevoerd ofwel men kan kiezen voor een lange termijn oplossing. Laatsgenoemde maakt gritstralen noodzakelijk. Slijpen of bewerken met een naaldhamer zijn alternatieve methoden om de voorbewerking uit te voeren. Het is zeer belangrijk ook het koolstof te verwijderen omdat het verkrijgen van een ruwe metalen ondergrond het doel van de voorbewerking is. Onderstaand ziet u een koelerdeksel afgebeeld.

1. Demonteer het deksel en voer de voorbewerking uit. Reinig tenslotte grondig met Wencon Cleaner.
2. Bouw het deksel weer op tot zijn oorspronkelijke vorm met

Wencon Cream of Wencon Rapid. Wanneer er gaten in de schaal of in de scheidingswand zitten, is het van belang de reparatie te verstevigen met ofwel Wencon Reinforcement Tape danwel een stuk geperforeerd plaatijzer. Een plaat met grote gaten is des te meer aan te bevelen omdat de stijfheid van de plaat de applicatie eenvoudiger maakt. Breng het Wencon produkt goed over de randen aan en verwijder, na uitharding, het overtollig materiaal met een slijpmachine.

3. Bouw eveneens de rand van de scheidingswand op en bevestig voor het uitharden ter plaatse van het pasvlak een hoekijzer of iets dergelijks, zodanig dat de scheidingswand zijn vereiste vorm krijgt. Het hoekijzer wordt behandeld met Wencon Release Agent voordat het ter plaatse wordt aangebracht zodat het naderhand makkelijk kan worden verwijderd.

Breng na het opbouwen en deels laten uitharden een laag witte Wencon Coating aan over het gehele inwendige van het deksel. Laat dit 1-2 uur uitharden. Breng nu de toplaag aan met blauwe Wencon Coating.

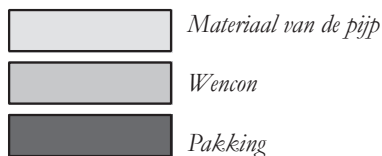
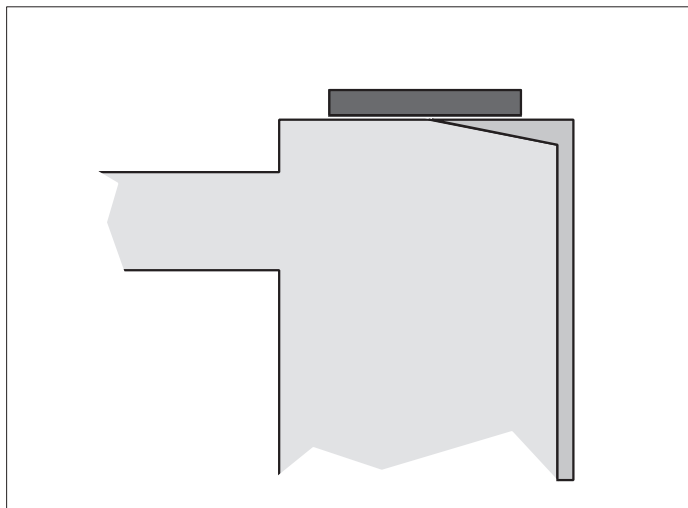
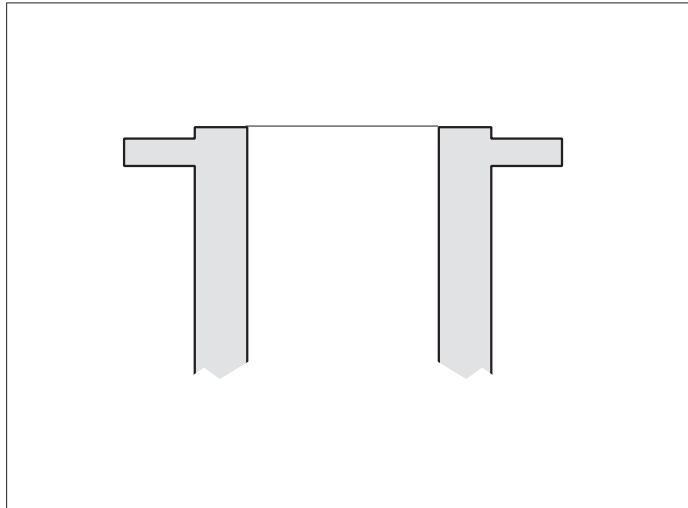
Alternatieven:

Indien het koelerdeksel slechts gecorrodeerd is op het pasvlak van de scheidingswand kan de reparatie als volgt worden uitgevoerd: Ruw de gecorrodeerde rand op en ontvet grondig. Breng een voldoende dikke laag Wencon Rapid aan op deze rand en vervolgens een dun laagje Wencon Release Agent op de overeenkomstige plaats van de pijpenplaat. Monteer het deksel voordat uitharding heeft plaatsgevonden. Het vereiste pasvlak wordt nu automatisch gevormd.

Raadpleeg de desbetreffende produkt-gebruiksaanwijzing!

LET OP! Wees voorzichtig met de coating. Als er gaten in de coating zijn, kan dit tot bi-metaal corrosie leiden.

Het coaten van pijpstukken en flenzen



Teneinde de levensduur van een pijpstuk te verlengen, is het vaak een goed idee deze aan de binnenzijde te coaten. Het is erg belangrijk dit zorgvuldig te doen, daar anders de aangebrachte coating meer kwaad dan goed doet.

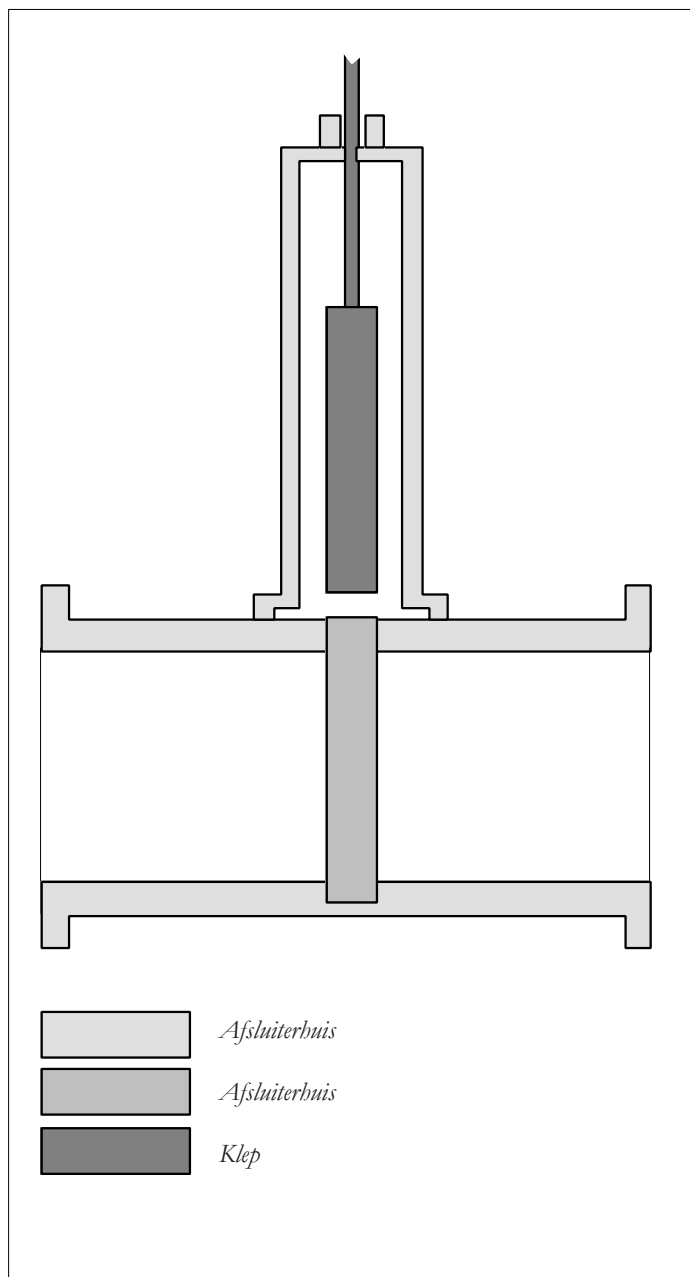
1. Bepaal tot hoever de coating in de pijp moet worden aangebracht. Maak het te behandelen oppervlak ruw door gritstralen, slijpen etc.
Hierna grondig reinigen ontvetten met Wencon Cleaner.
2. Voordat de Wencon Coating wordt aangebracht, moet eerst de binnenste rand van het pakkingvlak worden voorbehandeld (zie fig.). Het is heel belangrijk dat de pakking en de coating elkaar overlappen, zodat wordt voorkomen dat het onbehandelde gedeelte van het pakkingvlak in aanraking komt met de vloeistof. Gebruik de coating zoals weer-gegeven in figuur. Raadpleeg ook de gebruiksaanwijzing van Wencon Coating.

Na het uitharden slijpen of machinaal bewerken, teneinde een glad pakkingvlak te krijgen.

Deze laatste bewerking kan worden vermeden als voor de uitharding een mal op de flens wordt geperst. Deze mal dient te worden voorbehandeld met Wencon Release Agent om aanhechting te voorkomen, of de mal dient gemaakt te zijn van een vet plastic.

Als de pijp wordt gemonteerd is het van het grootste belang dat de pakking niet op de binnenrand van de flens drukt. (zie fig.)

Reparatie van gecorrodeerde klepzittingen



Lekkages bij afsluiters worden vaak veroorzaakt door corrosie op de zitting. In de regel wordt een afsluiter samengesteld uit een aantal verschillende materialen. Hierdoor en in combinatie met zurige oplossingen of zeewater bestaat de mogelijkheid van het optreden van bi-metaal corrosie.

Deze applicatie beschrijft alleen de noodreparatie van gecorrodeerde zittingen. De complete renovatie van afsluiters wordt beschreven in een andere applicatie beschrijving. Of de bedoelde afsluiter nu van het type plaat-, butterfly- of non-return afsluiters zijn, de applicatie methode is min of meer het zelfde.

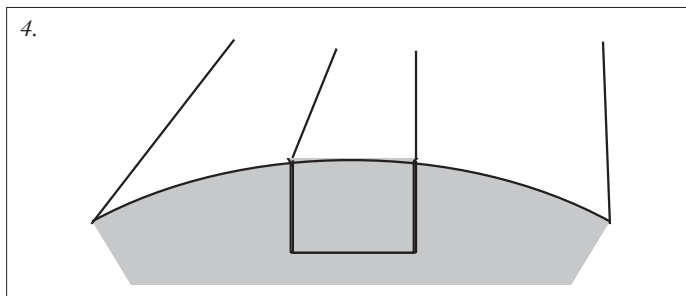
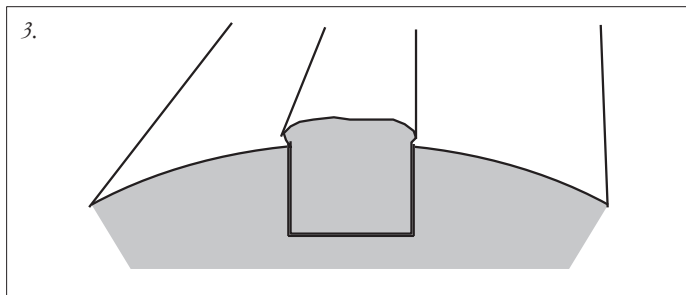
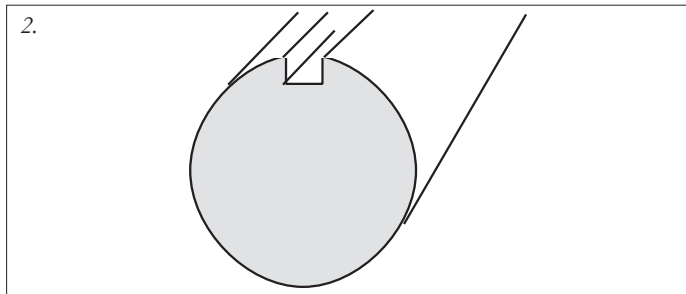
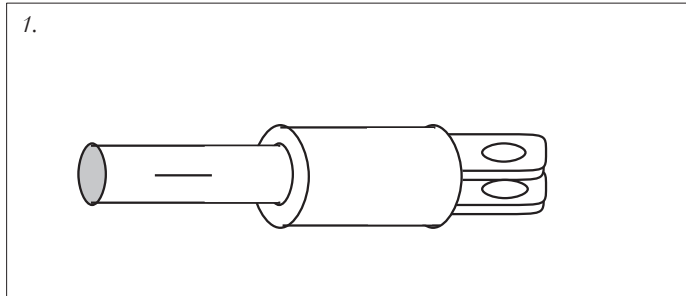
Ontvet de gecorrodeerde zitting met Wencon Cleaner en ruw vervolgens de ondergrond op d.m.v. stralen, slijpen of anderszins. Nogmaals grondig ontvetten.

Breng nu een laagje Wencon Release Agent aan op de afsluiterklep. Dit voorkomt aanhechting. Meng de benodigde hoeveelheid Wencon Cream of Rapid en breng een voldoende hoeveelheid produkt aan op de klepzitting. Sluit onmiddellijk hierna de afsluiter.

Als het uitharden is voltooid, de afsluiter weer openen en vervolgens de randen van de zitting op maat slijpen. Wencon hecht op alle materialen, behoudt zijn vorm en krimpt niet tijdens het uitharden.

Raadpleeg ook de gebruiksaanwijzing welke bij het desbetreffende Wencon produkt wordt bijgesloten.

Reparatie van groeven in hydraulische plunjers



1. Reinig en ontvet de plunjer grondig met Wencon Cleaner.

2. Slijp de groef uit met een haakse slijpmachine totdat de breedte van de groef ongeveer dezelfde is als de diepte. Nogmaals grondig reinigen en ontvetten. Dit laatste kan ondersteund worden door de plunjer te verhitten, echter niet meer dan 400°C. Dit kan worden gedaan met behulp van een brander of hete lucht. Daarna opnieuw schoonwassen met Wencon Cleaner.

3. Meng de benodigde hoeveelheid Wencon Cream of Rapid en breng voldoende produkt aan (zie fig.). Laat het Wencon half uitharden en snijdt het overtollige materiaal weg met een scherp mes. Laat het Wencon nu geheel uitharden en schuur en polijst het oppervlak glad met een fijnkorrelig schuurlijnen.

Variaties:

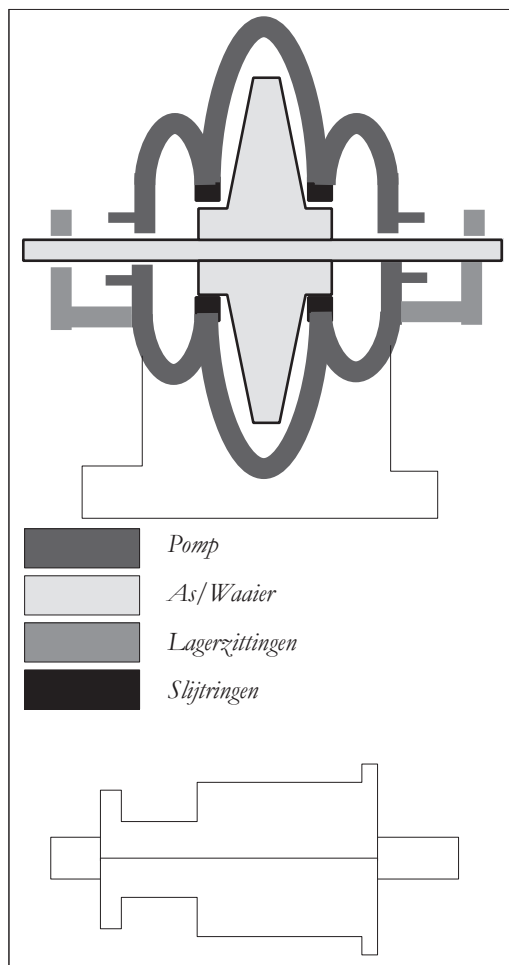
De schade kan eventueel ook het gevolg zijn van inslag of kan verergerd worden door contact met elektrische kabels.

Als de schade het kennelijk gevolg is van normale slijtage en een vrij groot gebied beslaat, is de bovenbeschreven reparatie niet echt toepasbaar.

In dat soort situaties moet machinaal bewerken worden aanbevolen nadat het Wencon materiaal is uitgehard. In sommige gevallen kan het aanbeveling verdienen een mal te maken, vooral als de plunjer een behoorlijke diameter heeft.

Raadpleeg uw Wencon specialist in geval van twijfel.

Reparatie van gecorrodeerde “split-case” pomp



Afgezien van de eenvoudige en gemakkelijke reparatie van de gecorrodeerde binnenzijde van een pomphuis van dit type zijn er nog twee goede redenen om te kiezen voor een Wencon-reparatie!

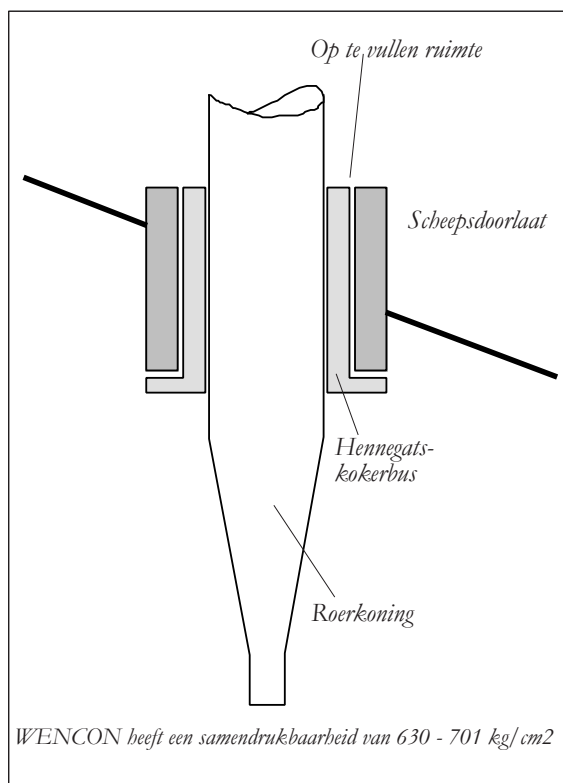
Ten eerste de slijtring-passing en ten tweede de pakkingbus-passing. Normaliter worden deze gerepareerd d.m.v. oplassen en machinaal bewerken. Dit is een lange en kostbare bewerking die niet bepaald in het voordeel van de gebruiker is. Het Wencon-systeem biedt ons echter de gelegenheid de noodzaak van een eventuele machinale bewerking te ondervangen.

1. Verwijder het pompdeksel en de waaier. Laat de lagers op de as.
2. Plaats nieuwe slijtringen om de waaier door folie of papier tussen de waaier en de ringen aan te brengen. Dit zorgt voor centrering van de ringen. Breng op de buitenrand van de ringen Wencon Release Agent aan.
3. Zorg voor een goede voorbehandeling van de zittingen in het onderste deel van de pomp d.m.v. stralen dan wel slijpen. Ontvet vervolgens grondig met Wencon Cleaner. Meng een voldoende hoeveelheid Wencon Cream en breng dit aan op de zittingen en op de buitenzijde van de ringen. Monteer de waaier en plaats de lagerzitting. Zodoende vormt zich een exacte passing van de ringzitting op de ringen.
4. Verwijder de waaier na het uitharden. Slijp de randen bij. Behandel de bovenhelften van de slijtingen weer met Wencon Release Agent en vorm de bovenzijde van de passing op dezelfde wijze. Denk aan het aanbrengen van een goede pakking bij deze tweede behandeling.
5. De pakkingbus-passing wordt op dezelfde wijze gevormd, mogelijk tegelijkertijd. Denk er aan om de pakkingbussen, d.m.v. twee deelhelften aan te brengen bij de behandeling van het deksel. De mal wordt gemaakt van twee pijphelften (zie fig.) welke worden bevestigd rondom de as. Ze moeten wel dezelfde vorm hebben als de pakkingbus. Behandel de schaaldelen eerst met Wencon Release Agent alvorens de behandeling uit te voeren.

Afgezien van de kosten zijn de grote voordelen van deze reparatiemethode de snelheid waarmee deze kan worden uitgevoerd en het feit dat de slijtring- en pakkingbus-passingen in de toekomst niet meer kunnen corroderen.

Ook kunnen de passingen van de lagers soms beschadigd worden. Deze kunnen geheel volgens dezelfde methode worden opgebouwd.

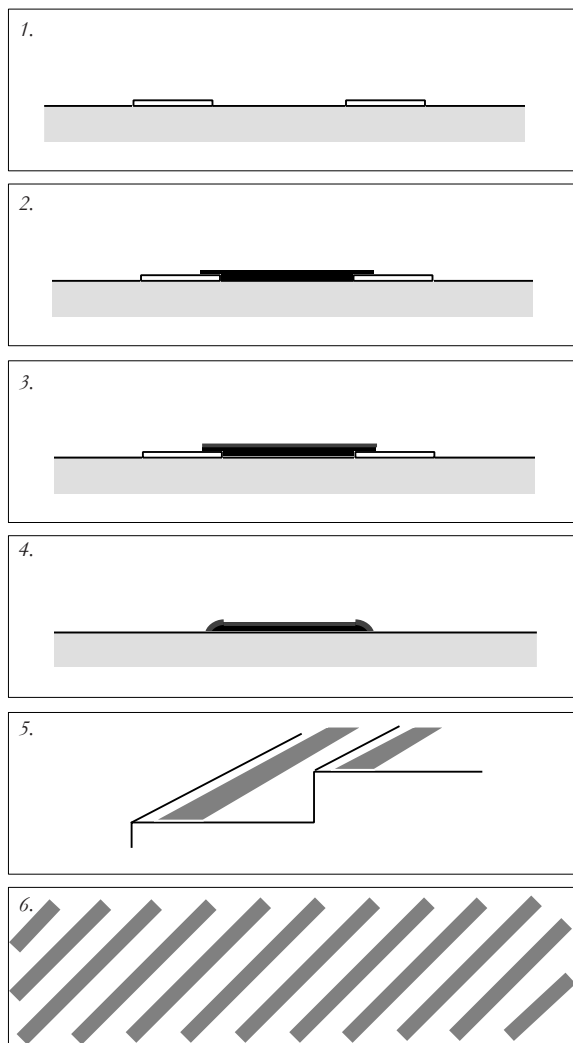
Injectie van hennegatskokerbus



Alvorens deze reparatie uit te voeren is het zeer aan te bevelen uw plaatselijke specialist alsmede het verantwoordelijke classificatiebureau in te schakelen. Er zijn veel verschillende typen roerkoninglageringen. Daarom is het van belang de beste manier voor de toe te passen applicatie te vinden. Op de volgende manier vinden de meeste applicaties plaats.

1. Gritstraal de zitting voor de lagering conform de norm SA 2,5. Voeg warmte toe gedurende de wintermaanden.
2. Draai de hennegatsbus af totdat er een ruimte van minimaal 3 mm. moet worden gevuld. Smeer de bus in met Wencon Release Agent. Wanneer er geen bouten zijn gebruikt om de hennegatsbus vast te zetten, gebruik dan niet Wencon Release Agent.
3. Boor injectiegaten op te voren aangegeven plaatsen. Vier gaten in de bodem ongeveer 30 mm. van de bodem (verspreid rond de cirkel), vier gaten in het midden, en twee of vier ventilatiegaten boven.
4. Ontvet de binnenkant goed met Wencon Cleaner en plaats de hennegatsbus in lijn.
5. Dicht de ruimte aan de onderkant tussen bus en «huis» af met Wencon Rapid.
6. Meng de benodigde hoeveelheid Wencon Cream of Coating en injecteer door de vooraf geboorde gaten. Blijf nu door injecteren totdat aan de bovenkant rondom materiaal over de busrand heen komt. Kurk dan de boorgaten af.
7. Laat uitharden. Wanneer sprake is van lage temperaturen voeg dan warmte toe tot ongeveer 30 - 40°C. Geen warmte op de bus aanbrengen! Bij 20°C kan het vervolgwerk plaatsvinden na ongeveer 8 uur.

Anti-slip behandeling van vloeren, trappen, aandrijfrollen



Wencon Coating en Aggregate worden in verschillende situaties toegepast om een anti-slip laag te verkrijgen. De meest voorkomende applicaties vormen het aanbrengen van een anti-slip laag op vloeren, treden, gangen etc. Zeker zo belangrijk zijn ook toepassingen op aandrijfrollen van transportbanden, vorken van heftrucks, treden en laadkleppen van vrachtwagens of andere middelen van transport. Het systeem is zeer eenvoudig aan te brengen.

Breng Wencon Coating volgens de voorschriften aan en strooi hierin de Wencon Aggregate.

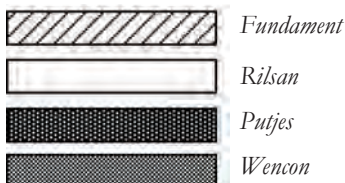
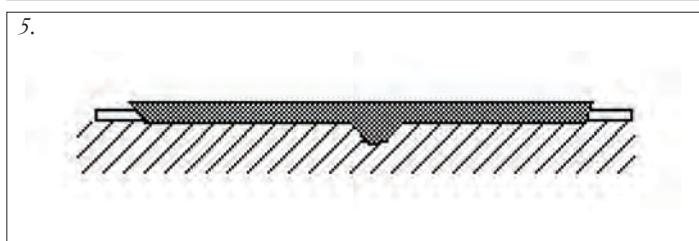
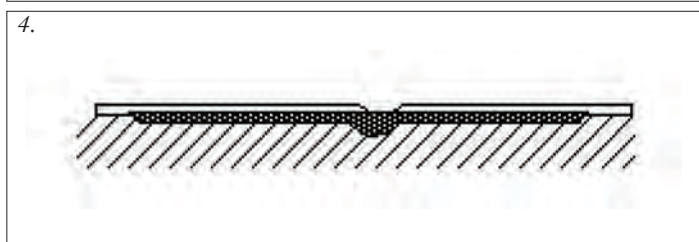
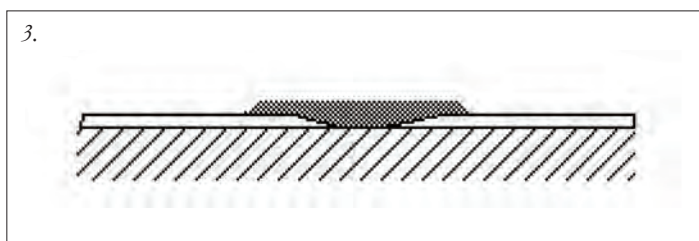
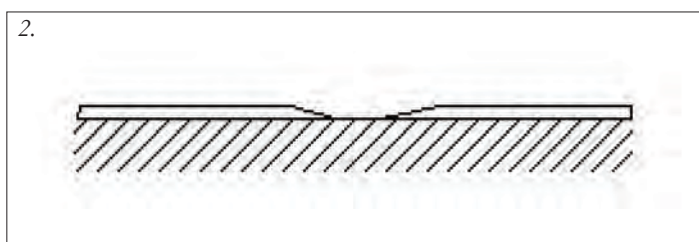
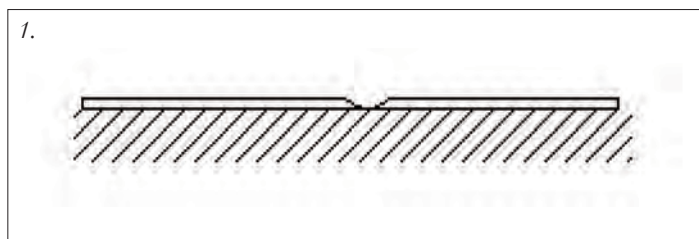
1. Het te behandelen oppervlak conform de voorschriften van te voren goed stralen, reinigen en ontvetten. Breng dan het eventueel gewenste patroon aan d.m.v. een goede afplaktape.
2. Meng de benodigde hoeveelheid Wencon Coating en breng een dunne laag aan.
3. Strooi onmiddellijk na het aanbrengen van de coating, de Wencon Aggregate in de nog zachte laag.
4. Verwijder de afplaktape voor het uitharden. Zo verkrijgt u een mooie afgeronde rand.
5. Wanneer het anti-slip systeem wordt aangebracht op traptrreden, is het belangrijk de strip een paar centimeter van iedere trede aan te brengen. Anders bestaat de kans dat men zijn benen bezeert aan de scherpe randen van de traptrede.
6. In heel veel gevallen is het niet nodig het gehele vlak te behandelen. Het anti-slip behandeling kan worden aangebracht worden in stroken zoals in de tekening of in iedere andere gewenste vorm. Een strook van 3 / 4 cm breedte met een tussenruimte van 6 / 8 cm geeft een uitstekend effect.

Wanneer een anti-slip laag op aandrijfrollen wordt aangebracht is het aan te bevelen het gehele oppervlak te behandelen.

Wencon Coating en Aggregate is bestand tegen olie, water, zee-water en de meeste verdunde zuren.

Wencon Aggregate wordt normaliter geleverd in twee gradaties: no. 16 en no. 24 (fijnste). Voor speciale toepassingen kan het echter ook in andere gradaties worden geleverd.

Reparatie van beschadiging in rilsan coatings



1. Beschadigde Rilsan of andere polyester en/of epoxy coatings vereisen vaak een snelle oplossing om aanzienlijke schade aan het fundament te voorkomen.

2. Slijp of gritstraal het oppervlak in en rondom de scheur en de omliggende zone. Reinig nu grondig met Wencon Cleaner.

3. Meng de benodigde hoeveelheid Wencon Hi-Temp en breng een laag aan. Wanneer een snelle uithardingstijd is vereist, verhit dan het gebied met een brander of hete lucht.

Variaties.

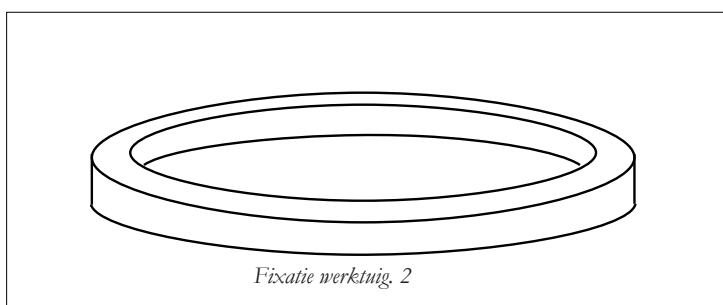
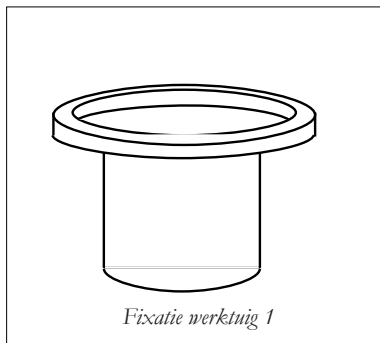
Wanneer er grotere stukken van de Rilsan coating losgelaten hebben, verwijder dan alle losse coating voordat de applicatie wordt uitgevoerd.

Wanneer de beschadiging dieper is dan ongeveer 1 mm., gebruik dan Wencon Cream of Rapid om het oppervlak op te bouwen voorafgaand aan het coaten met Wencon Hi-Temp.

Wanneer het beschadigde gebied in de buurt van een flens is, zie dan Applicatie Beschrijving No. 106 voor verdere instructies.

Wencon Hi-Temp is bestand tegen olie, water, zeewater en de meeste verdunde zuren.

Hennegatskoker applicatie



Probleem:

Corrosie en/of bi-metaal corrosie ontstaat op het binnenste oppervlak van het blad en/of de hennegatskoker (met spie en spiebaan).

Oplossing:

Het opbouwen van een nieuw oppervlak binnen in het hennegatskokerblad.

Voordat men hiermee begint moet men eerst twee hulpwerktuigen maken. Deze werktuigen moeten het mogelijk maken de hennegatskoker te centreren en deze op zijn plek te houden over de hele lengte van as of het blad.

Fixatie werktuig 1

De hoogte wordt aangegeven door de ruimte onder de bodem van de koker. De diameter van het bovenste gedeelte is gelijk aan de diameter van het onderste gedeelte van de koker. Na het aanbrengen wordt het werktuig gepuntlast aan het hennegat.

Fixatie werktuig 2

De diameter van de ring moet gelijk zijn aan de diameter aan het bovenste deel van het hennegat. De ring moet gepuntlast worden aan het bovenste gedeelte van de koker.

Beide hulpwerktuigen zorgen ervoor dat het WENCON produkt dat hierbij gebruikt gaat worden om een nieuwe zitting te maken voor de koker, overal even dik wordt aangebracht.

Vorbereiding oppervlak:

Het blad moet gestraald worden SA 2,5. Verwarm het blad nu tot ongeveer 200° C. Herhaal het stralen. Installeer deze nu rechtop.

Indien nodig bewerk de hennegatskoker om de corrosie te verwijderen.

Hang de as met behulp van bijv. een kraan precies boven de hennegatskoker bus.

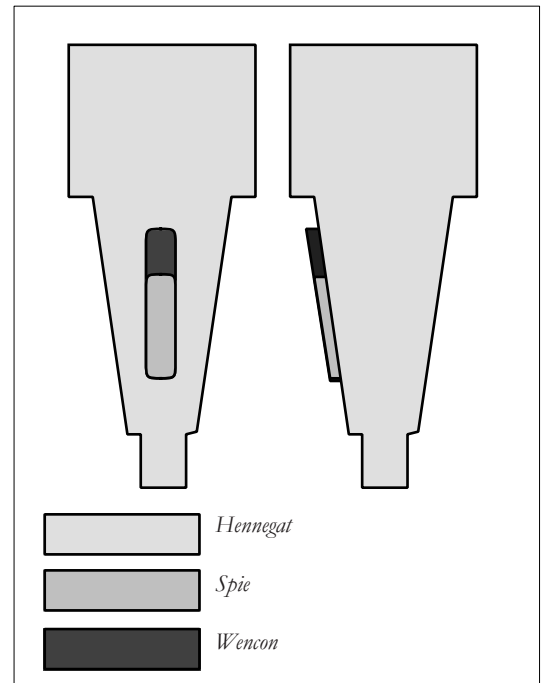
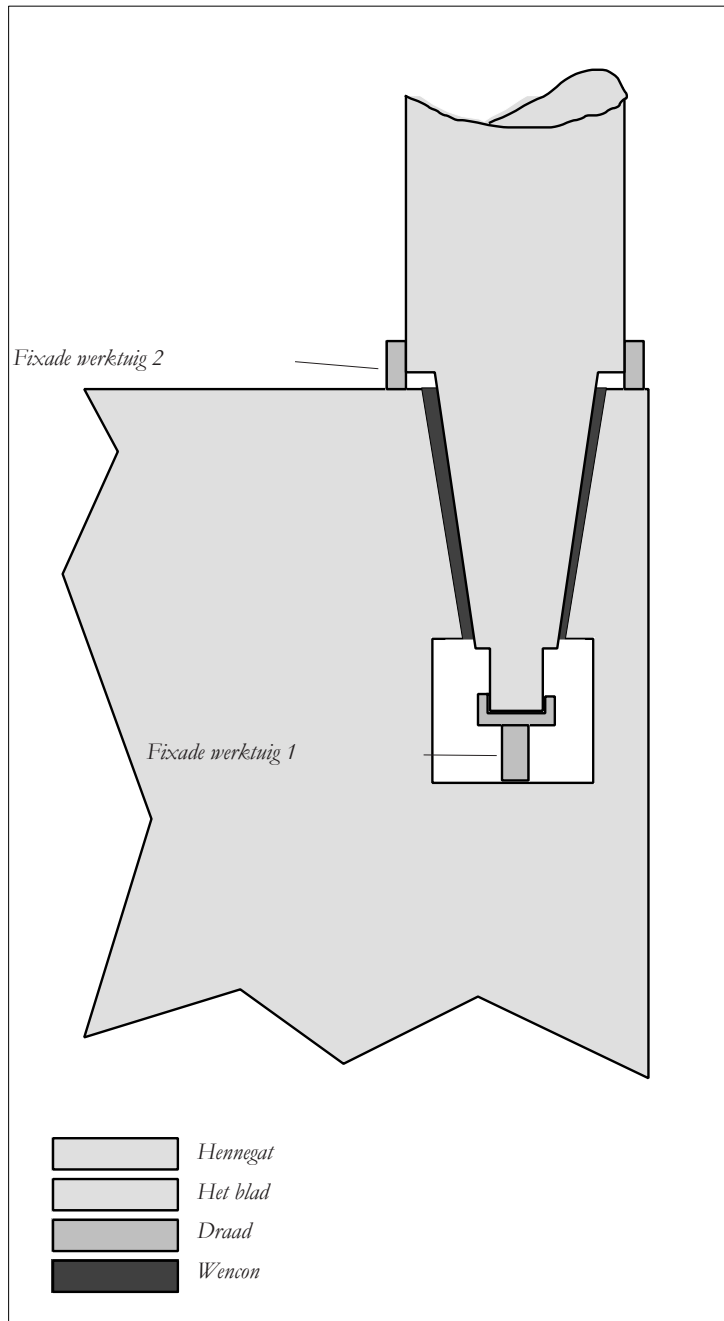
Breng een dunne laag Wencon Release Agent aan om de hennegatskoker. Laat dit ongeveer 5 minuten drogen. Verwijder hierna de Wencon Release Agent zover dat er een dunne film overblijft.

De applicatie:

Meng voldoende Wencon Cream en breng dit aan op beide oppervlakken van zowel het blad als de as. Zorg ervoor dat voldoende materiaal wordt aangemaakt.

vervolg pagina 2

Roerkoning reparatie



vervolg van pagina 1

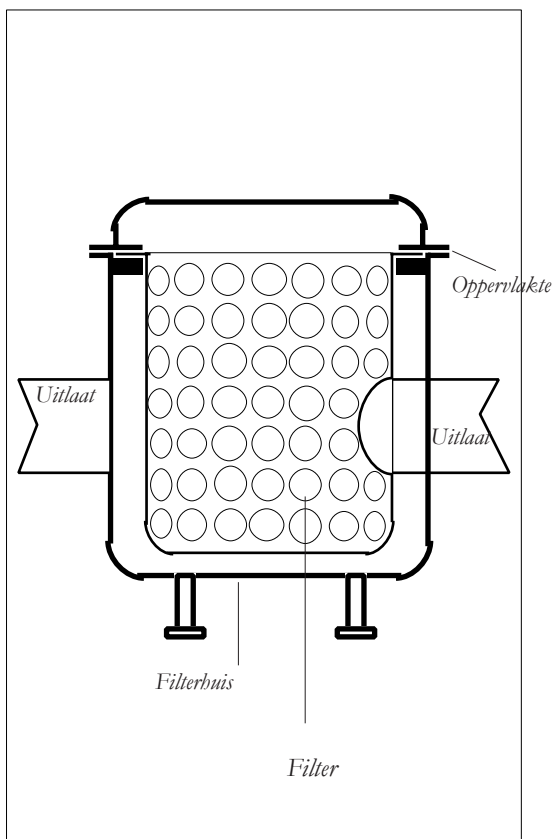
Zorg ervoor dat tijdens het appliceren geen lucht in het Wencon produkt komt. Na het opbrengen van Wencon Cream plaats de as zo dat bij het invoeren het overtollige Wencon produkt eruitgeperst wordt.

Om ervoor te zorgen dat het produkt binnen een redelijke tijd uitgehard is, verwarm het hennegatsblad met warmte unit (niet de hennegatskoker). Laat de applicatie ongeveer 8 uur uitharden.

Variaties:

Om een goede hechting in de spiebaan te verkrijgen adviseren wij de spie te verwijderen, tenminste tijdens het appliceren. Bij tijdelijke verwijdering van spie kan men een model maken met Wencon Putty zoals op fig. te zien is. Breng eerst Wencon Rele-ase Agent aan voor hechting.

Reparatie en coaten van zeewaterfilters



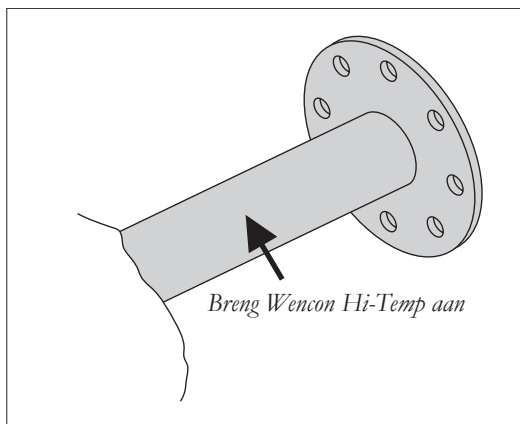
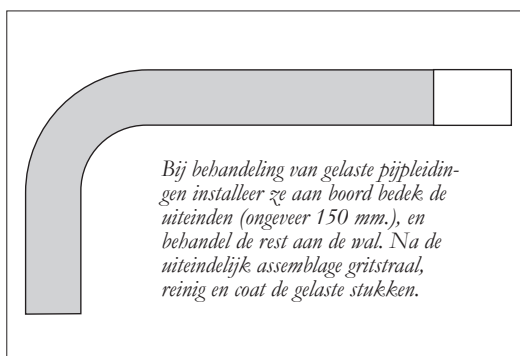
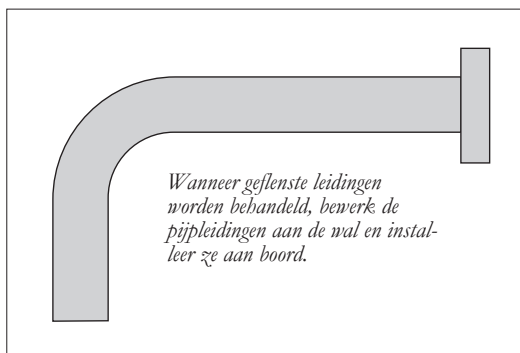
Zeewaterfilters komen in verschillende soorten voor. Desondanks bevatten zij intern dezelfde onderdelen zoals een filterhuis, een filter, inlaat en een uitlaat, daarnaast een afsluitende oppervlakte tussen het filter en de behuizing.

Zeewaterfilters worden blootgesteld aan erosie en corrosie (evt. bi-metaal corrosie).

Voordat overgegaan wordt tot reparatie moet beslist worden of het een dringende reparatie is die ter plaatse kan worden gedaan of dat het een langdurige reparatie betreft waarbij het noodzakelijk is dat het filter aan wal wordt gebracht om te gritstralen. De langdurige reparatie wordt hieronder beschreven.

1. Ontmantel het filter en gritstraal het interne oppervlakte van de behuizing met SA 2,5.
2. Verwarm het filterhuis tot ongeveer 30-40°C om het zout uit te laten zweten. Droog het filterhuis ongeveer 6 uur d.m.v. een ontvochtiger. Grit-straal nogmaals met SA 2,5.
3. Vul de gecorrodeerde plaatsen met Wencon Cream of Rapid.
Als het afsluitende oppervlakte van het filter is gecorrodeerd, breng dan een eerste dunne laag Wencon aan.
4. Nadat de eerste laag half verhard is, pas Wencon Coating wit toe. Breng de coating aan met een radiatorkwast waarvan de borstelharen tot de helft zijn ingekort. Breng, wanneer de coating tot een vaste substantie is gehard, een laatste coating aan met Wencon Coating blauw.
5. Maak nu zorgvuldig de afsluitende oppervlakte van het filter schoon en breng een laag Wencon Release Agent aan. Breng dan vervolgens een voldoende dikke laag Wencon Cream of Rapid aan op de afsluitende oppervlakte van het filterhuis en plaats het filter weer op zijn plaats.
Een nieuwe afsluitende oppervlakte is nu gemaakt. Na het uitharden kan het filter er weer uitgenomen worden en kan een pakking worden aangebracht. In een aantal gevallen zal een pakking niet noodzakelijk zijn.

Bescherming van verhitte leidingen aan dek



Heet water, hete olie of stoompijpen/leidingen zijn vaak blootgesteld aan corrosie aan de buitenzijde vanwege vocht en water in de isolatie. Wencon kan deze schade beperken met een coating van Wencon Hi-Temp.

Wencon Hi-Temp is een twee componenten vloeistof. Het kan worden aangebracht met een verfkwast en kan zelfs worden aangebracht bij temperaturen boven 120°C.

De geharde coating kan tegen temperaturen van 160-200°C, afhankelijk van omgevingsinvloeden.

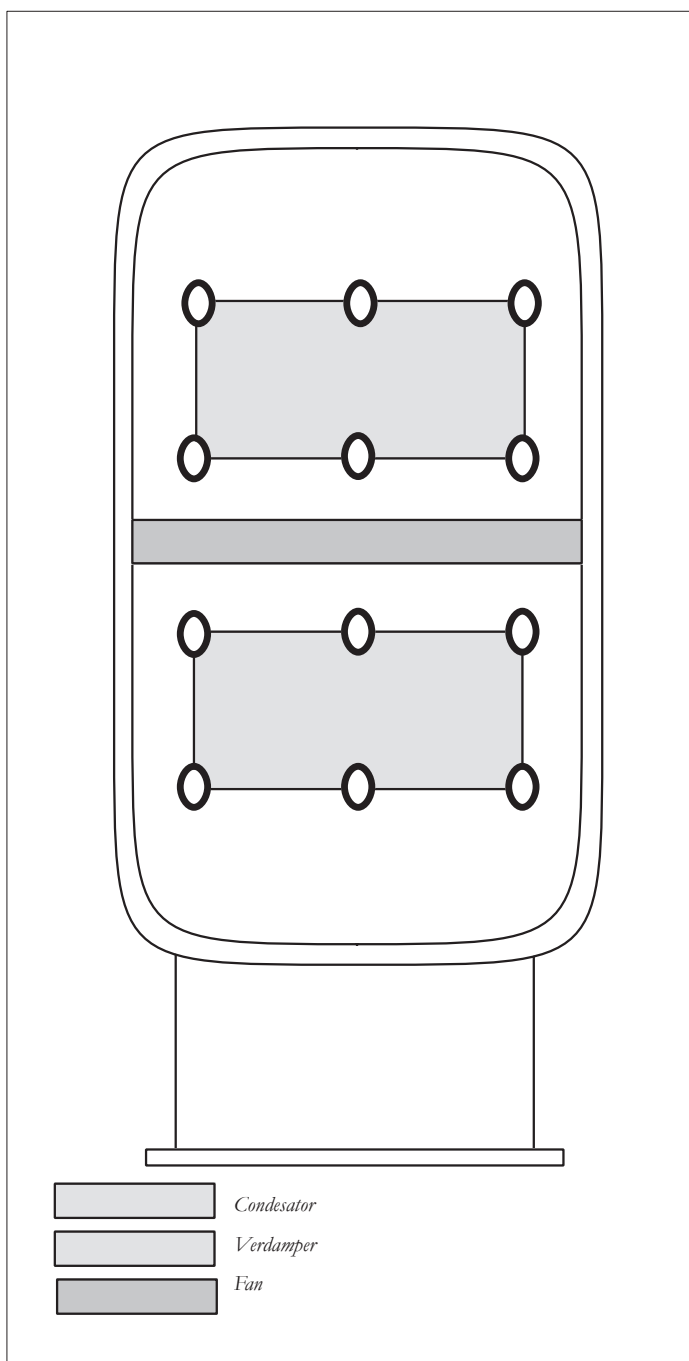
De coating kan eenvoudig worden aangemaakt en kan men aanbrengen voor of na installatie van de leidingen. De meest gebruikte methode, speciaal bij nieuwe behuizingen, is dat de leidingen aan boord worden ontkoppeld, daarna aan wal worden gebracht om te gritstralen en te coaten. Ruimtegebrek is de reden dat deze handelingen niet aan boord kunnen worden gedaan.

Een van de grote voordelen van de coating is dat beschadigingen op de uiteindelijke coating eenvoudig zijn te repareren. De reparatie is beperkt tot het uitslijpen van het beschadigde oppervlak en het aanbrengen van een nieuwe coating.

Hoeveelheid materiaal. Het is moeilijk aan te geven welke hoeveelheid per applicatie moet worden gebruikt. Dit is afhankelijk van het materiaal, de gewenste veiligheidsmarge voor openingen, de kwaliteit van de applicatie, etc. Bij kleine reparaties zijn twee lagen van ongeveer 300 m voldoende, bij grotere applicaties moet de totale laag tussen 250 - 350 m dik zijn. De hoeveelheid varieert hier tussen 345 - 1000 gram per m².

Gebruik voor het aanbrengen radiatorkwasten, waarvan de borstelharen tot de helft zijn ingekort. Dit maakt de kwast uitermate geschikt voor het aanbrengen van de substantie Wencon Hi-Temp.

Reparatie van zoet water generator



Zoet watergenerators hebben soms te lijden van het penetreren van zout water door de coating. De zware omstandigheden in de generator zullen uiteindelijk leiden tot corrosie problemen. Het is ideaal om de coating te repareren gelijk na constatering van de beschadiging.

Wencon Hi-Temp is het product om bij deze reparatie te gebruiken, en het zal hechten aan voorkomende coatings zoals epoxy, polyester en zelfs plastic.

1. Verwijder loszittende en beschadigde coating.
2. Gritstraal of slijp het oppervlak met een overlapping van min. 5 cm.
3. Reinig nu grondig het oppervlak met Wencon Cleaner.
4. Breng de Wencon Hi-Temp aan zoals beschreven in de instructies voor gebruik. Breng twee lagen aan van ongeveer 300 m (3/10 van een millimeter).
5. Na uitharden, moet het oppervlak schoongemaakt worden met Wencon Cleaner en dan is de applicatie klaar.

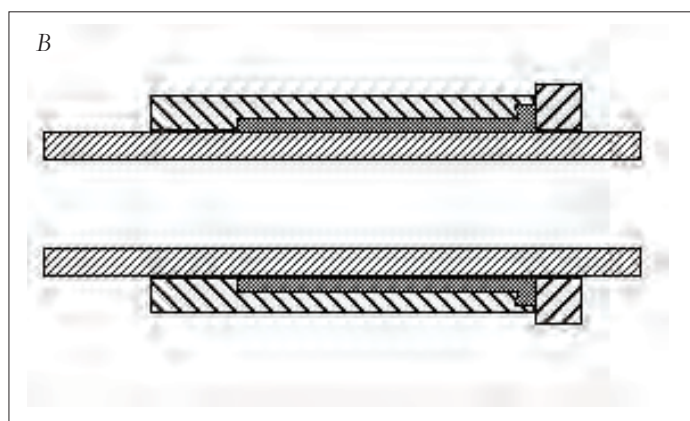
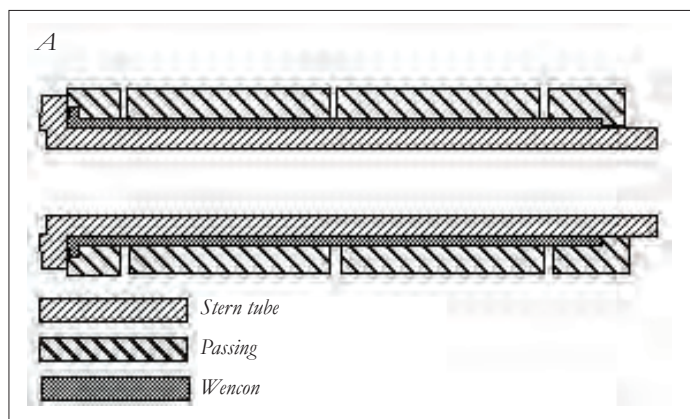
Variaties.

Wanneer het huis van de generator zwaar gecorrodeerd is, gebruik de Wencon Cream of Rapid om het oppervlak opnieuw op te bouwen voordat de Wencon Hi-Temp wordt aangebracht.

De Wencon Hi-Temp is niet toegestaan in combinatie met drinkwater, maar in sommige gevallen kan men eventueel een toegestane two-componenten verf gebruiken als toplaag.

Breng deze dunne laag aan voordat de Wencon Hi-Temp volledig is uitgehard, zodat de best mogelijke hechting ontstaat.

Gieten van zittingen voor stern tubes



Gieten van zittingen voor stern tubes wordt meer en meer populair. Er zijn een aantal voordelen aan deze techniek; beter passende oppervlakken, geen noodzaak voor machinaal bewerken, om er een paar te noemen.

De techniek is erg simpel.

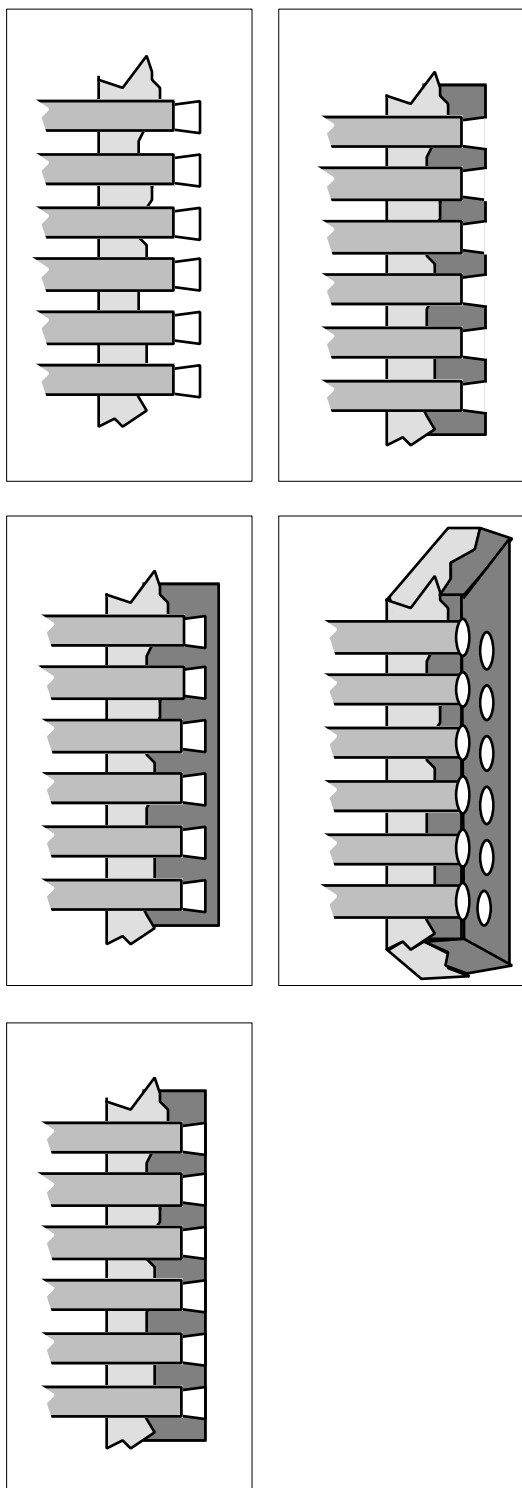
1. De zitting moet opgeruwd worden en schoongemaakt worden. De diameter moet ongeveer 8 mm. groter zijn dan de stern tube.
2. Boor gaten in de bodem van de zitting (a) voor injectie. Het aantal gaten hangt af van de lengte. Boor gaten bovenin voor ventilatie. Alle gaten mogen getapt worden om het bevestigen van de bouten na de injectie te vergemakkelijken.

3. In de bodem (b) een O-ring of iets dergelijks creëert een afdichting om er voor te zorgen dat er geen materiaal ontsnapt.
4. Bevestig de stern tube in de gewenste positie. Dicht de buitenste flens met een afdichting of met Wencon Rapid.
5. De werkt temperatuur moet rond de 15-20°C zijn. Voorkom opwarming van de stern tube.
6. Gebruik een injecteerpistool voor het injecteren.
7. Bereken de benodigde consumptie van het materiaal.
8. Meng een unit Wencon Coating en vul een lege cartridge (kan geleverd worden door Wencon) en injecteer in het achterste gat. Herhaal dit tot het gieten het volgende gat heeft bereikt, plug het eerste gat af en ga verder met de tweede. Herhaal dit tot het hele gat gevuld is.

De techniek is goedgekeurd door B.V. en andere.

De onderste tekening laat de andere stern tube zien die op de zelfde manier wordt behandeld.

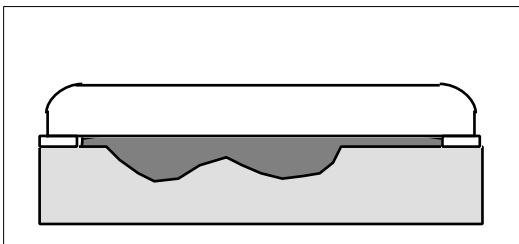
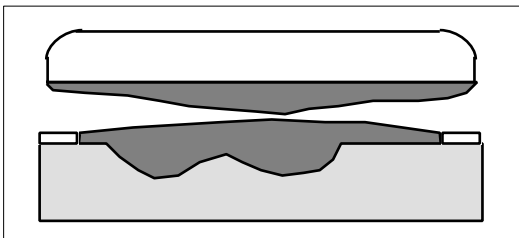
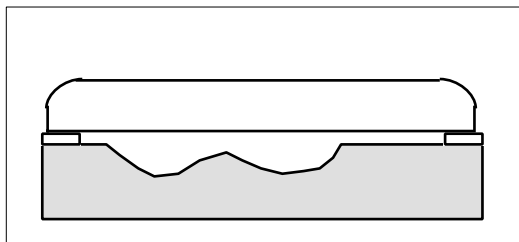
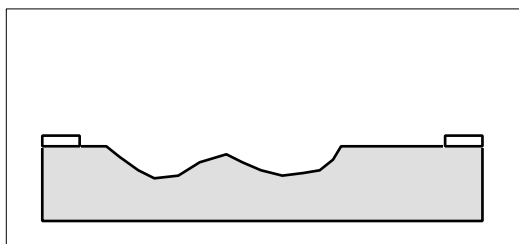
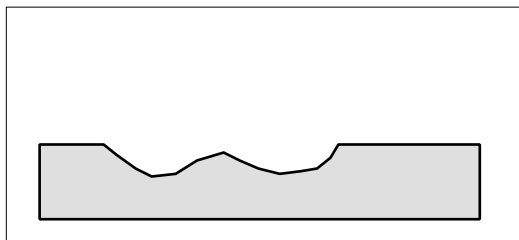
De reparatie van gecorrodeerde buizen en eindplaten



Gecorrodeerde buizen en platen geven een uitstekend voorbeeld hoe een oppervlakte-reparatie moet worden uitgevoerd. Zoals bij de vele Wencon toepassingen is de zorgvuldigheid van het voorbereidend werk van groot belang.

1. Breng rubberen doppen op de buizen aan teneinde deze te beschermen bij het gritstralen. Gritstraal de buis-eindplaten tot SA 2,5. Plaatsen onder warme en droge omstandigheden (gebruik ontvochtigers) om zouten en water te laten zweten. Herhaal het gritstralen tot SA 2,5.
2. Vervang de rubber pluggen door kurkpluggen behandeld met Wencon Release Agent. Gebruik kurkpluggen waarvan de kleinste diameter 2 mm. kleiner is dan de binnendiameter van de buis, en de grootste diameter 2 mm. groter is. Stop de kurkpluggen in de buizen, gebruik hierbij een stuk hout of een rubber hamer.
Meng en breng een dikke laag Wencon Cream aan, bedek de kurkpluggen geheel.
3. Na uitharding, slijp de laag Wencon af tot aan de top van de pluggen.
Vanwege dit schuren wordt aanbevolen het afsluitende oppervlak dat op het einddeksel past, te herstellen wanneer dit oppervlak niet gecorrodeerd is. Als echter de afsluitende oppervlakte gerepareerd moet worden, wacht dan totdat de bovenstaande toepassing is gedaan, en bouw de afsluitende oppervlakte als volgt op. Breng eerst een coating van Wencon Release Agent aan op de flens, breng dan een coating van Wencon Cream aan op de afsluitende oppervlakte. Plaats dan het deksel in positie en laat de Wencon uitharden.
4. Verwijder de pluggen (bij voorkeur met een houtschroef in een boormachine welke in beide richtingen kan draaien). Ze kunnen ook van de tegenover liggende zijde met een staaf worden uitgeduwd of maak gebruik van samengeperste lucht.
5. Breng als laatste twee lagen Wencon Coating aan (zie gebruiksaanwijzing). Gebruik hiervoor een verfroller - een dunne rol met een stevig oppervlak - om te voorkomen dat gecoat materiaal in de buisuiteinden komt.

Herstel van versleten platen

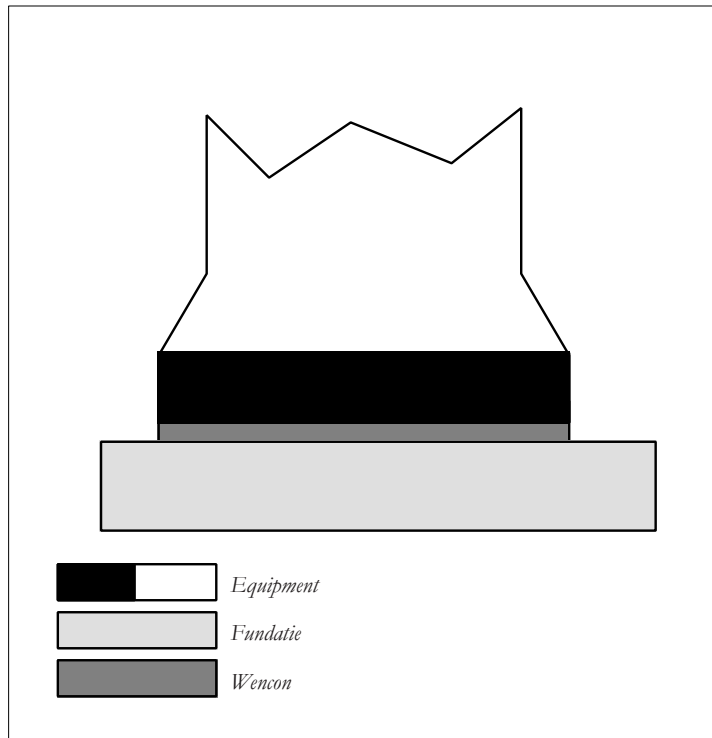


Vaak worden versleten platen te laat vervangen. Dit resulteert in een ernstige slijtage van de oppervlakte van de zitting van de plaat. Lassen en het bewerken van deze oppervlakten kan een kostbare zaak worden. Door gebruik te maken van Wencon applicatie kunnen deze versleten oppervlakten weer eenvoudig in lijn worden gebracht. In veel gevallen is het zelfs mogelijk om dit probleem op te vangen zonder machinale bewerking. De procedure is als volgt:

1. Maak het versleten oppervlakte schoon. De beste hechtingsgraad wordt verkregen door gritstralen.
2. Bevestig op elke zitting 4 kleine smalle geleiders om de versleten plaat tijdens het herstel te geleiden. Zij moeten een minimale herstelhoogte van 2 mm. verzekeren en worden na reparatie verwijderd.
3. Controleer voor herstel of de plaat in correcte positie is. Breng dan Wencon Release Agent aan op het einde van de plaat om hechting tussen de plaat en Wencon te voorkomen. Laat het oplosmiddel tenminste 5 minuten drogen.
4. Maak het versleten oppervlak schoon met Wencon Cleaner. Meng een voldoende hoeveelheid Wencon Cream. Breng een laag aan (zoals in de figuur aangegeven) zowel op de zitting als op de plaat. Laat 30 % van de Wencon uitlopen bij het in positie plaatsen; dit om een complete ondersteuning te verzekeren.
5. Duw de plaat op de geleiders, of d.m.v. de pinnen die de platen bijeenhouden of met een krik.

Verwijder nu het overtollige Wencon materiaal. De reparatie is dan beëindigd. De hardingstijd hangt af van de temperatuur. Bij 20°C zal het 10 tot 15 uur duren. De hardingstijd kan bij hogere temperaturen worden verkort. Verwijder na het uitharden de geleiders en breng de platen weer op de vereiste spanning.

Vastzetten van machines, generatoren en ander gereedschap



Het vastzetten d.m.v. hars, met het doel om een totaal trillingsvrije fundatie voor een machine te hebben is de laatste jaren steeds meer gebruikelijk geworden in de scheepvaartindustrie.

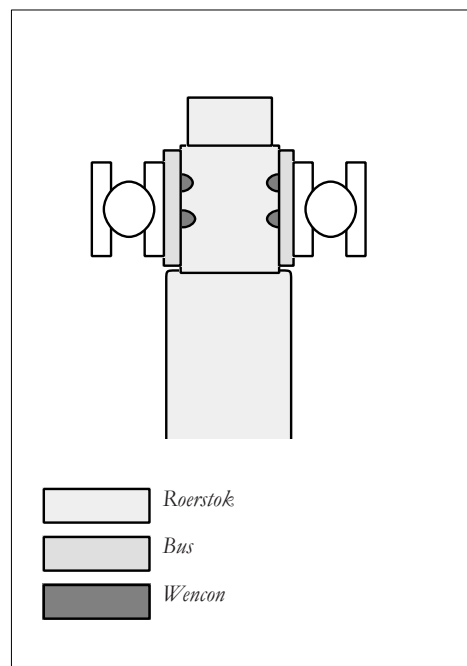
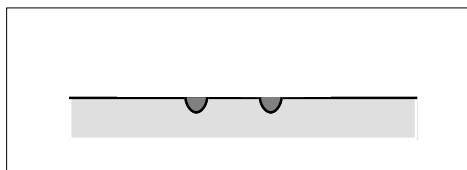
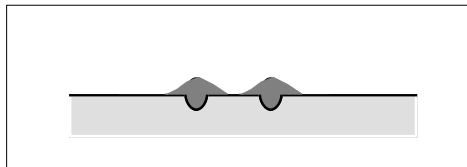
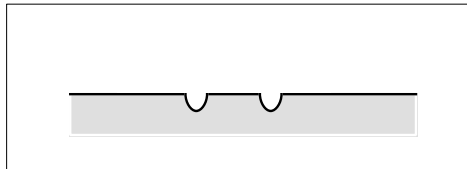
Het is een snelle manier om een machine vast te zetten en speciaal bij een reparatie op een schip is de tijdsduur van het allergrootste belang.

Wencon levert een efficiënt producten-pakket voor dit soort toepassingen. Wencon Cream is een pasta speciaal bestemd voor injectie en Wencon Coating voor gieten en injecteren. De Wencon producten staan bekend om hun snelle werking en vanwege de beperkte hoeveelheid die van het produkt nodig is.

Terwijl de meeste produkten in een dikte van 25 - 35 mm. worden aangebracht voldoet Wencon al bij een hoeveelheid van 4 - 5 mm. en hardt binnen korte tijd uit.

Gewoonlijk is de meest effectieve manier voor het vastzetten als volgt: Gaten in de bovenste plaat boren en Wencon injecteren. Dit verzekert een perfecte vorm zonder lucht binnen te laten.

Reparatie van een beschadigde roerstok/stang



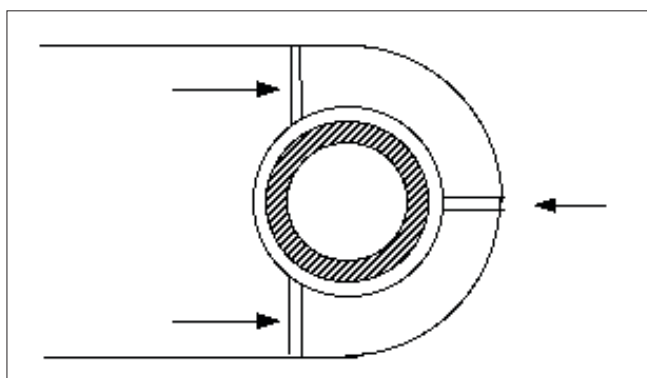
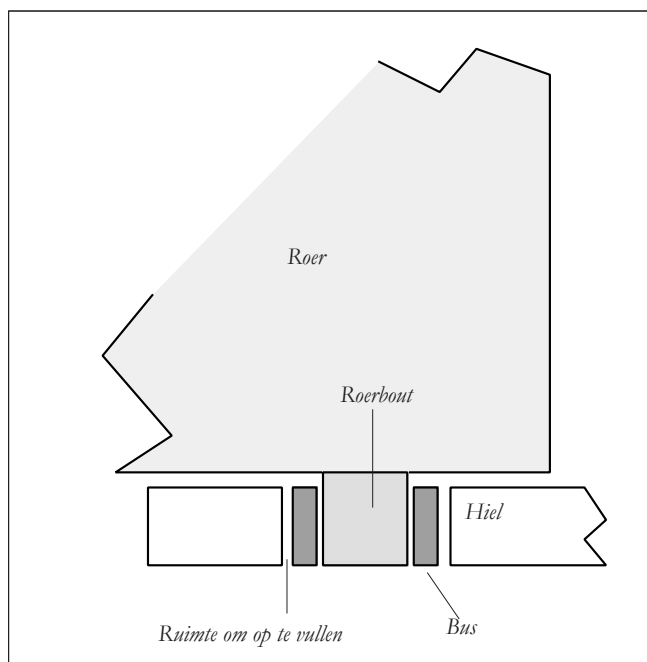
Bij het verwijderen van een verhitte bus van een roerstok/stang kunnen er beschadigingen ontstaan. In de meeste gevallen kan deze schade door Wencon worden gerepareerd.

Het duidelijke voordeel hiervan is dat bij toepassing geen verhitting noodzakelijk is, zoals bij lassen. De techniek is zeer eenvoudig:

1. Schuur de groeven met een slijpmachine tot aan het blanke metaal. Ontvet het oppervlak met Wencon Cleaner.
2. Meng en breng een voldoende hoeveelheid Wencon Cream of Rapid aan zoals in de figuur aangegeven.
3. Na enkele uren, kan het overtollige materiaal met een mes worden verwijderd. Na volledige uitharding kan de oppervlakte met schuurlinen worden bewerkt.

Bij het aanbrengen van de bus niet boven 300°C verhitten.

Herstel van zitting voor roerhielbus



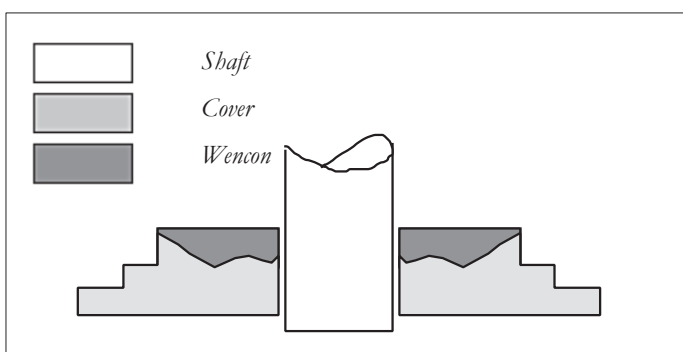
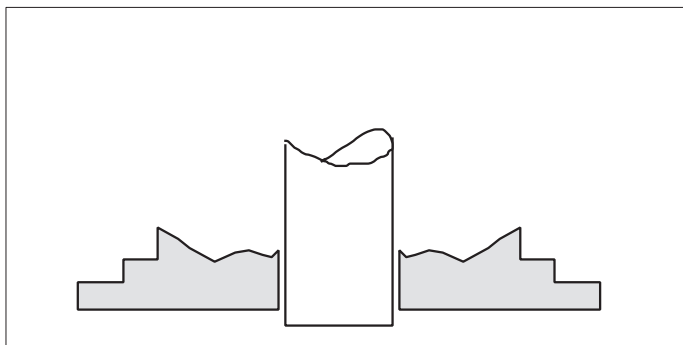
Verruimde lagerhuizen voor de roerlagerbout koren vaak voor. De schade aan de zitting wordt door bi-metaal corrosie veroorzaakt.

De Wencon oplossing biedt het voordeel de corrosie niet nogeens te laten ontstaan. Wencon kan niet corroderen. Alvorens met dezae applicatie te beginnen raadpleeg uw Wencon vertegenwoordiger of verantwoordelijke classificatiebureau.

1. Gritstraal het lagerhuis tot SA 2,5. Tijdens de winter ook verwarmen.
2. Bewerk het lager en laat minstens 3 mm. speling, dit wordt later opgevuld.
3. Boor 2 of 4 injectiegaten in de hiel.
4. Til het lager op en zeker het, door gebruik te maken van de roerbout of door de hiel te puntlassen.
5. Verzeker u ervan dat de opening in de bodem wordt gevuld om te voorkomen dat geïnjecteerd materiaal uitstroomt.
Gebruik Wencon Rapid.
6. De juiste hoeveelheid Wencon Cream of Coating wordt gemengd en geïnjecteerd d.m.v. luchtpatronen en een spuitpistool. Bevestig zelfborgende moeren in de gaten wanneer deze niet meer worden gebruikt.
7. Harding. Wanneer de temperatuur laag is, verwarm de hiel tot 30 - 40°C. Verhit het lager niet. Na ongeveer 8 uur bij tenminste 20°C kan het werk worden voortgezet.

De zelfde techniek wordt toegepast om stevigheid te verkrijgen tussen de roerbout en zijn zitting.

Reparatie van gecorrodeerd pomphuis



Gecorrodeerde pomphuisen komen vaak voor. Dit probleem kan makkelijk worden verholpen met Wencon en dit voor een fractie van de vervangingskosten.

Vereiste procedures:

Oppervlaktebehandeling

1. Gritstralen tot SA 2,5.
2. Laat het zout uitzweten door gebruik te maken van een brander en laat het materiaal 12-24 uur rusten. Het schoonmaken met stoom kan eveneens van nut zijn.
3. Straal opnieuw tot SA 2,5.
4. Maak schoon met Wencon Cleaner.

5. Herstelling

Herstel het materiaal tot zijn oorspronkelijke vorm door gebruik te maken van Wencon Cream of Rapid.

Coating

1. Na herstel en gedeeltelijke harding breng d.m.v. een borstel een laag Wencon Coating white (wit) over het totale binnenoppervlak aan.

2. Afwerken met Wencon Coating blue (blauw).

Mogelijkheden:

De centrale opening kan worden gevormd d.m.v. Wencon Release Agent (oplos-middel) op de afsluitring (lagerhuis) en herstel de waaieras voor de balans.

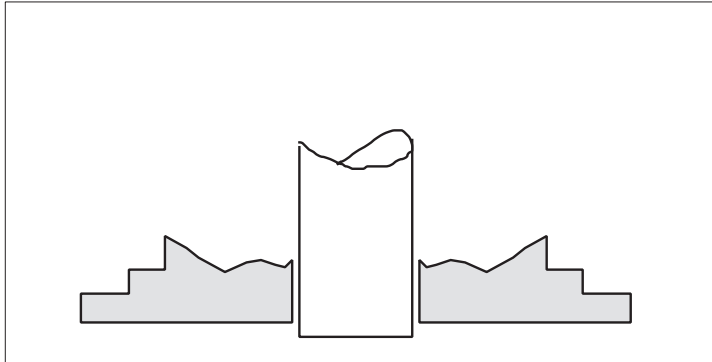
De ruimte tussen het huis en de pomp kan worden opgevuld met Wencon Cream of Rapid en laten uitharden.

Na het uitharden kunnen de waaier-as en het lager weer worden gedemonteerd.

Een perfecte pasvorm op de pomp wordt dan alsnog verkregen.

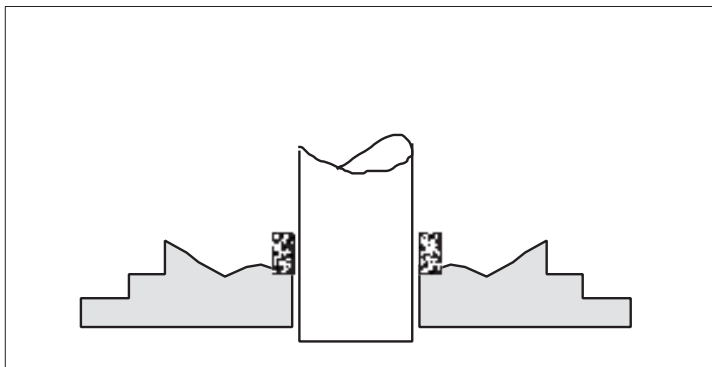
Als alternatief kan het centrale asgat worden hersteld met Wencon producten, laten uitharden en daarna machinaal afwerken.

Herstel van de zijkant van het pomphuis



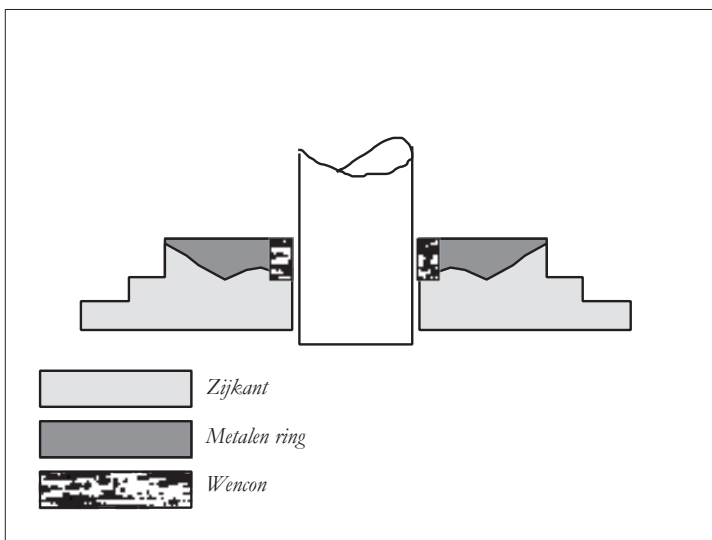
Wanneer een pomphuis beschadigd wordt door slijtage, bijv. pompen die zand en stenen rondpompen, wordt geadviseerd niet alleen de Wencon producten te gebruiken maar eveneens te versterken door een keramisch aggregaat te gebruiken.

In dit geval is de zijkant versleten door corrosie in de inlaat.



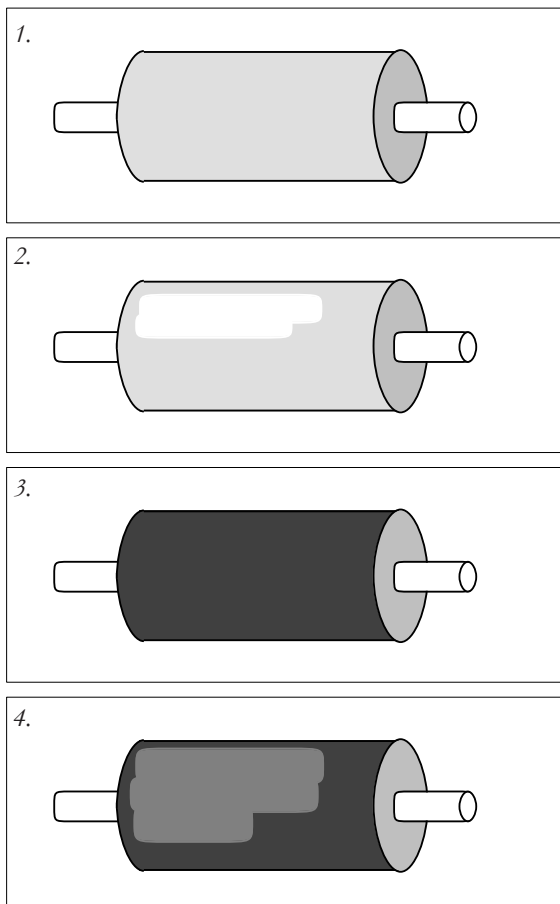
1. Gritstraal de zijkant tot SA 2,5. Verhit het om het zout te verwijderen en gritstraal opnieuw tot SA 2,5.

2. Maak een stalen ring die dezelfde binnendiameter heeft als de inlaat en las deze in de deksel. Vul na het lassen de ruimte achter de ring met Wencon Cream of Rapid, vermengd met Wencon Aggregaat in gewichts verhoudingen 1:1. De Wencon Aggregaat verhoogt de weerstand van het Wencon materiaal tegen dergelijke slijtage.



Bij het herstel van andere delen van soortgelijke pompen, let erop dat mogelijk is dat de Wencon producten de kracht van grote stenen niet kunnen weerstaan. Dus bij het herstel van de binnenkant van de pomp, zal het Wencon materiaal slechts dienen ter bescherming van de aan slijtage onderhevige onderdelen. Zie Applicatie Beschrijving No. 119.

Anti-slip coating voor rollers



In de industrie wordt veel gebruik gemaakt van rollers met een anti-slip coating.

Men eist er een buitengewoon intensief gebruik van rollers met een anti-slip coating. Het herstel of repareren van de coating vereist dikwijls verwijderen en transporteren van de rollers naar de werkplaats, die buiten het bedrijf kan liggen. Dit is kostbaar en tijdrovend.

De voordelen van het gebruik van Wencon zijn de herstelling ter plaatse wordt uitgevoerd, zonder dat de rollers verwijderd moeten worden. Dit levert dikwijls duidelijk voordelen op.

Vervolgens kan de Wencon Coating ter plekke worden toegepast.

Oppervlakte toepassing:

1. Gritstralen tot SA 2,5 of schuren tot blank metaal. Gritstralen heeft de voorkeur, schuren is alleen een oplossing wanneer de roller niet verwijderd is. Na het schuren de oppervlakte met Wencon Cleaner ontvetten.

2. Breng een laag Wencon Coating aan. Gebruik een spatel of kwast (gekorte kwast door de haren op halve lengte af te knippen). De dikte van de laag moet overeenstemmen met de gebruikte soort Wencon Aggregate. **Zorg voor een gelijkmatige dikte.**

3. Voeg de Wencon Aggregate (no. 16, grof of no. 24, fijn) toe aan de natte coating. Wanneer mogelijk laat de roller tijdens het aanbrengen ronddraaien.

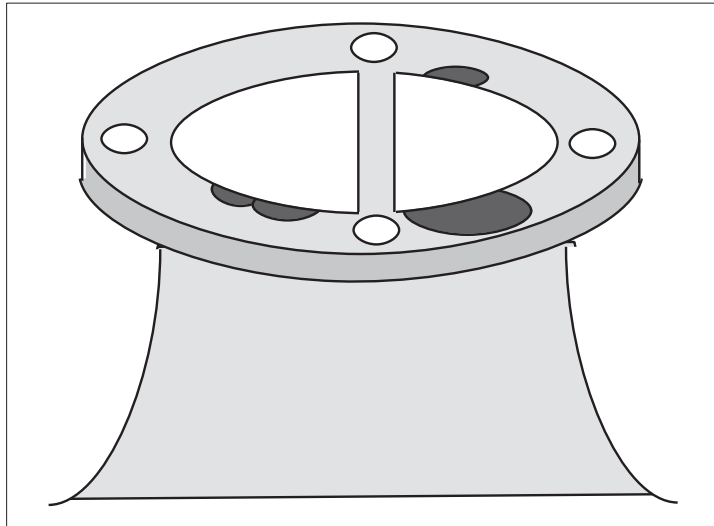
Stop de roller en laat hierna het product uit-harden. De hardingstijd hangt af van de temperatuur. Hoe hoger de temperatuur, des te korter de hardingstijd. De hardingstijd bij 20°C is 24 uur, bij 60°C 4-6 uur.

4. Wanneer de behandelde oppervlakte ruwer is dan verwacht kan men een dunne laag Wencon Coating of (anti) non-slip bovenop de Wencon Aggregate aanbrengen. Wanneer men een heel dunne laag aan de oppervlakte wil aanbrengen kan men het produkt verdunnen d.m.v. alcohol 10%.

Wanneer u de Wencon Aggregate te grof of te fijn vindt kunt u altijd naar andere soorten vragen.

APPLICATIE BESCHRIJVING NO. 125

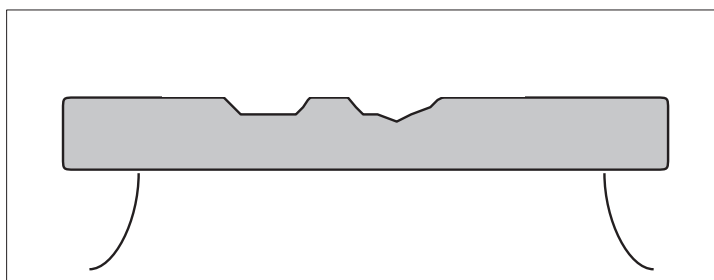
Herstel van gecorrodeerde flenzen



Gecorrodeerde flenzen kunnen worden gerepareerd of hersteld d.m.v. Wencon. De gangbare weg is het zandstralen van de flens. Aanbrengen van Wencon, laten uitharden en de flens bewerken tot zijn oorspronkelijke vorm. Dit is niet altijd mogelijk daarom hier een methode om de reparatie ter plekke uit te voeren.

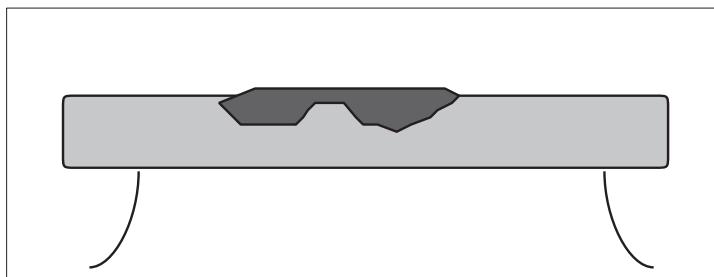
1. Demonteer de flens en maak met Wencon Cleaner schoon.

2. Gritstraal het gecorrodeerde gebied of bewerk het met een staalborstel.

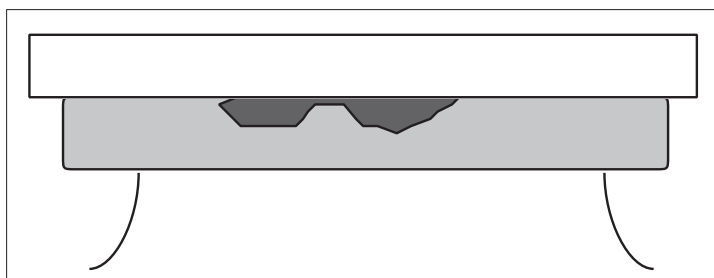


3. Maak het grondig met Wencon Cleaner schoon en breng een voldoende laag Wencon Cream of Rapid op het bewerkte gebied aan.

4. Houd een plaat op de bewerkte flens totdat volledige harding is opgetreden. De plaat kan van dik plastic zijn (bij voorkeur polyethyleen) teneinde hier geen Wencon Release Agent te moeten gebruiken. Wanneer de plaat van metaal is pas dan Wencon Release Agent toe om hechting te voorkomen.



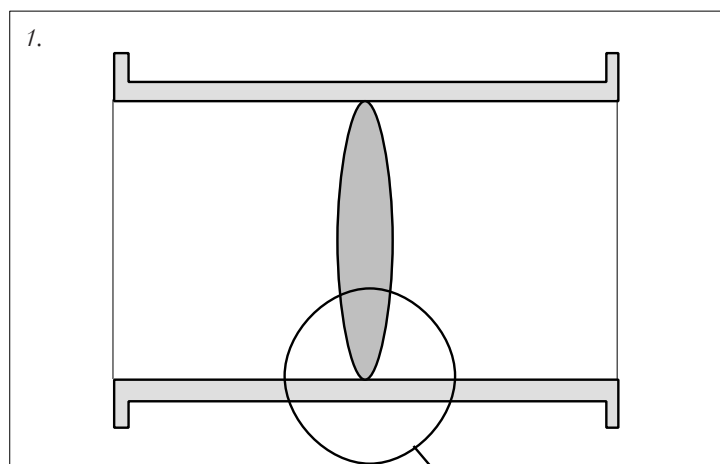
Na het uitharden de plaat verwijderen en construeer de gaten in de flens d.m.v. een ronde vijl.



Wanneer een stel flenzen of een verdeelstuk op een lijn staan, maak dan gebruik van een grote plaat die alle flenzen tegelijkertijd bedekt.

Het is ook mogelijk de machine te gebruiken vanwege het corresponderende oppervlakte zoals een mal. In dit geval is het van belang het verdeelstuk te demonteren na het uitharden, verwijder dan het overtollige materiaal.

Herstel van een gecorrodeerde vlinderklep



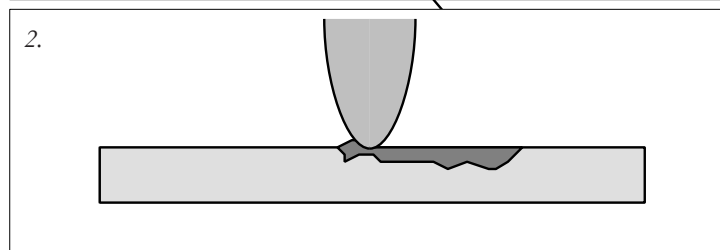
Kleppen dienen normaal hersteld te worden vanwege bi-metaal corrosie of door erosie/corrosie.

In beide gevallen is het voorbereiden van het oppervlak erg belangrijk.

Gritstraal tot SA 2,5. Wanneer dit niet mogelijk is stevig schuren en daarna ontvetten met Wencon Cleaner.

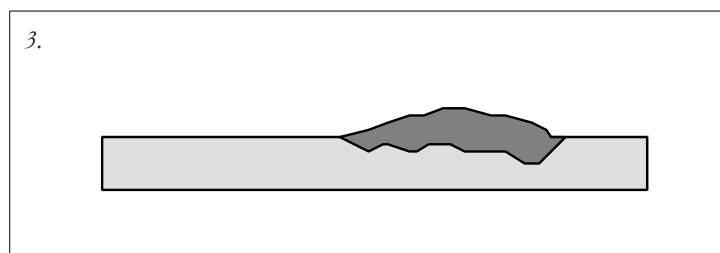
Methode 1:

Open de klep en breng Wencon Release Agent aan op de klepplaat.



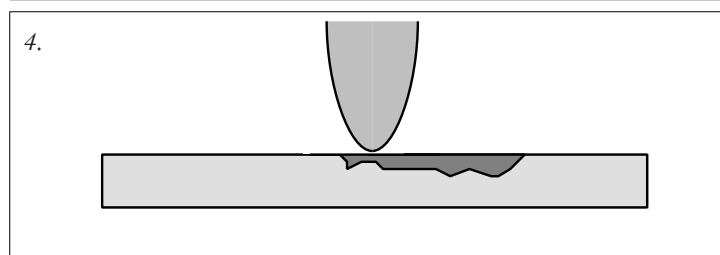
Meng en breng een voldoende hoeveelheid Wencon Cream of Rapid aan op het gecorrodeerde gebied in het klephuis en sluit de klep.

Een perfecte bevestiging tussen de plaat en het huis wordt hiermee gerealiseerd, zie figuur 1. Na uitharden, open de klep en schuur het overtollige materiaal weg.



Wanneer de plaat gecorrodeerd is, moet deze eerst daarna worden hersteld.

Na de reparatie moet het totale oppervlakte gecoat worden met Wencon Coating om verdere corrosie tegen te gaan.

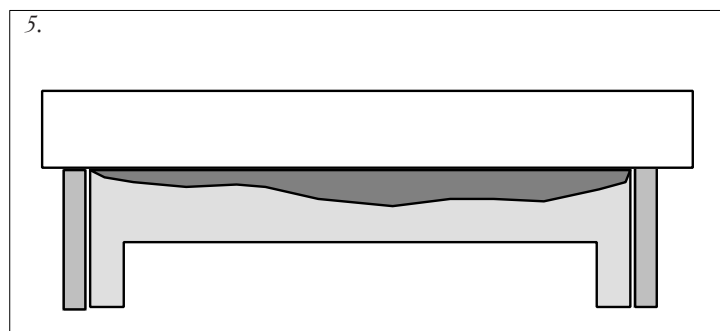


Methode 2:

Demonteer de klep en gritstraal de onderdelen.

Breng Wencon Cream of Rapid aan op de gecorrodeerde gebieden (of het gehele binnenoppervlak), laat het uitharden en bewerk het tot de juiste afmetingen.

Breng Wencon Coating aan om toekomstige schade te voorkomen.



Wanneer de behuizing zeer sterk is gecorrodeerd kan het ten voordele strekken om twee houten flenzen te maken om de juiste binnenoppervlakte te construeren. Maak gebruik van een grote mal voor het aanbrengen. Zie fig. 4.

Wencon Pipe Tape



1. Leeg en maak de lekkende pijp schoon en schuur deze met schuurpapier of iets dergelijks. Voor hogere druk, gebruik de Wencon Putty (zie figuur. 6)



2. Maak de verpakking open en dompel de Wencon Putty Tape onder water voor 30-40 seconden.



3. Wikkel de Wencon Putty Tape strak rond de pijp. (6-8 lagen)



4. Doop uw handschoenen in water en wrijf over de Wencon Putty Tape met uw handen.



5. Na 2 minuten is het product hard, en na 15 minuten is het volledig uitgehard (@ 20°C).



6. Wanneer de pijp niet gelegd kan worden, gebruik dan de Wencon Putty en houdt deze op zijn plaats met een kleine metalen plaat en band.

Tecnische gegevens:

Pijpdruk	10 bar *)
Pijpdruk, gerepareerd met Wencon Putty (fig. 6)	50 bar *)
Flex. sterkte, ASTM D709	111 N/mmsq
Elastische sterkte, ASTM D638	172 N/mmsq
Dichtheid ASTM D695	180 N/mmsq
Hechting 1 inch overlapping	19 N/mmsq

Temperatuurbestendigheid

Continue	120°C
Piek	190°C

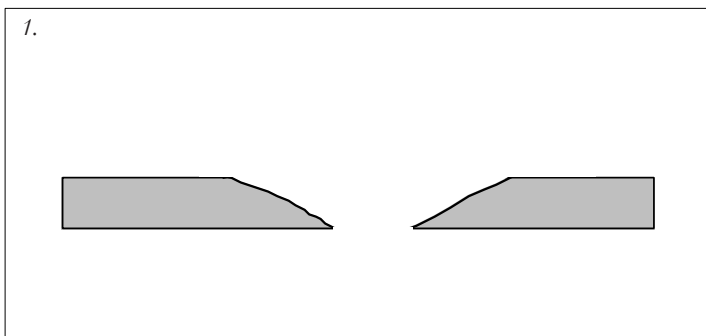
Chemische resistent tegen water, zout water, olie, verdunde zuren en alkali

*) Lab. testen toonden veel hogere waarden aan, maar de genoemde waarden zijn van toepassing voor reparaties gedaan ter plaatse. Gebruikers wordt aangeraden om hun eigen test te maken

Toepassingen Wencon Pipe Tape

Pijpdiameter	Pipe Circ.	9 x Circ.	Wencon Pipe Tape	Wencon Pipe Tape	Max. druk met Putty •)	Max. druk zonder Putty •)
mm	mm	mm	5 x 150 cm	5 x 350 cm	Bar/P.s.i.	Bar/P.s.i.
15	47	423	One		50/725	10/145
20	63	567	One		50/725	10/145
25	79	707	One		50/725	10/145
32	101	905	One		50/725	10/145
40	126	1131	One		50/725	10/145
50	157	1414	One		50/725	10/145
80	251	2262	Two	One	45/652	10/145
100	314	2828	Two	One	40/580	10/145
125	393	3535		One	35/510	10/145
150	471	4242		Two	30/430	8/120
200	628	5656		Two	25/360	5/70
250	786	7070		Two	20/290	5/70
300	943	8483		Three	10/145	5/70

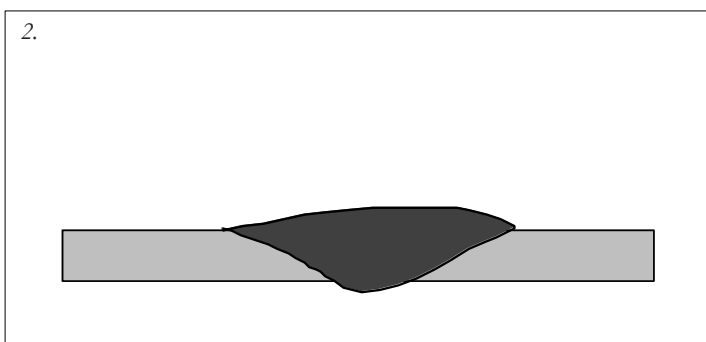
Het herstel van lekkende tanks



Er zijn verschillende mogelijkheden om lekkende tanks te repareren.

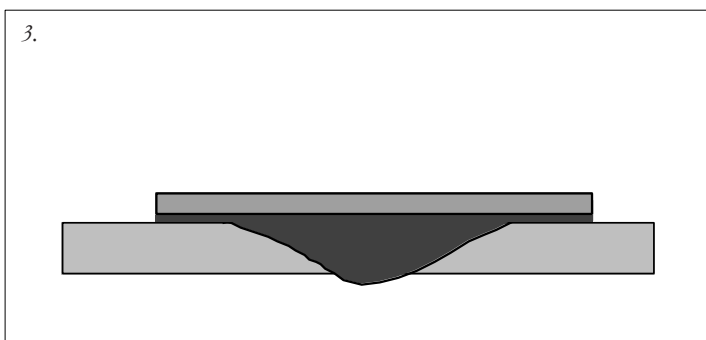
In principe wordt het beste resultaat verkregen door het repareren aan de zijde met de grootste druk.

Dikwijls wanneer een tank lekt is ze niet alleen gecorrodeerd op de plaats waar het lek zich bevindt, maar eveneens in de omgeving ervan. Herstelling van alleen het kleine gebied rond het lek kan dikwijls leiden tot verdere corrosie in de nabije toekomst.



Oppervlaktevoorbereiding:

1. Gritstraal tot SA 2.5 of schuur grondig tot aan het blanke metaal. Ontvet het oppervlak met Wencon Cleaner. Bereid een groter oppervlak voor dan het beschadigde gedeelte. Wanneer de onderlaag aangetast is met olie, zout water of iets dergelijks, verhit het oppervlak met hete luchtkanon of een gasbrander en herhaal het gritstralen of schuren. Ontvet wederom met Wencon Cleaner.

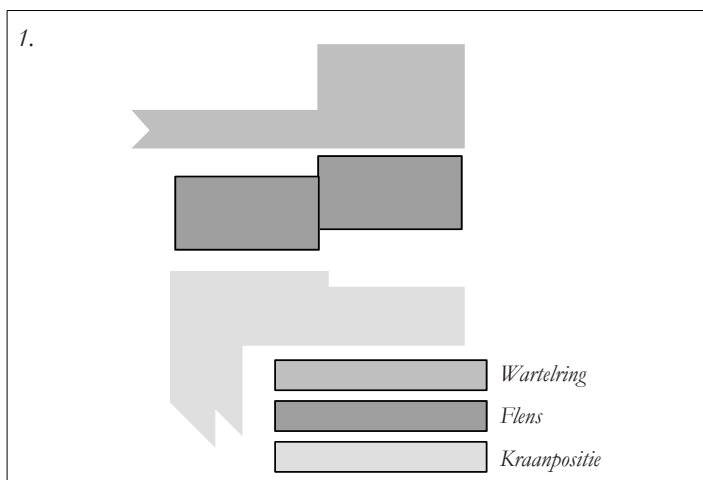


2. Meng en breng een voldoende hoeveelheid Wencon Rapid aan. Zorg voor een goed contact tussen het Wencon en de onderlaag. Voorkom luchtbelletjes.

3. Voor extra zekerheid is het aan te raden de applicatie te versterken d.m.v. een stalen plaat die aan een kant grondig is gegritstraald en gefixeerd wordt in het Wencon voordat het gehard is. Wanneer het oppervlak van de onderlaag gevormd is (rond staat) geef dan de plaat ongeveer dezelfde vorm voordat hij in het te herstellen gebied wordt ingebed. Zorg ervoor dat de plaat een goed contact maakt met het Wencon product.

4. Orn het metaal tegen verdere bi-metaalcorrosie te beschermen, behandel het gehele oppervlakte Wencon Coating white en blue (wit en blauw).

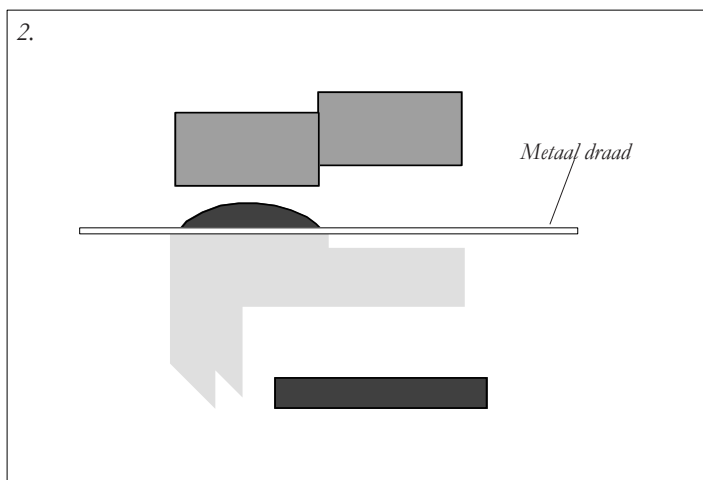
Vorm ondersteuning voor wartelring op kranen



Er kunnen veel redenen zijn voor speling tussen een flens en een wartelring. Slecht vervaardigd, verdraaiing door lassen, corrosie en bi-metaal corrosie etc.

1. Voordat we aan een Wencon oplossing denken moeten we de druk van de wartelring kennen. Meestal is een druk van tenminste 5-10 N/mm² nodig.

Wencon Cream biedt ons een drukkracht van 70,1 N/mm². Zodoende zal in de meeste gevallen Wencon een oplossing bieden.

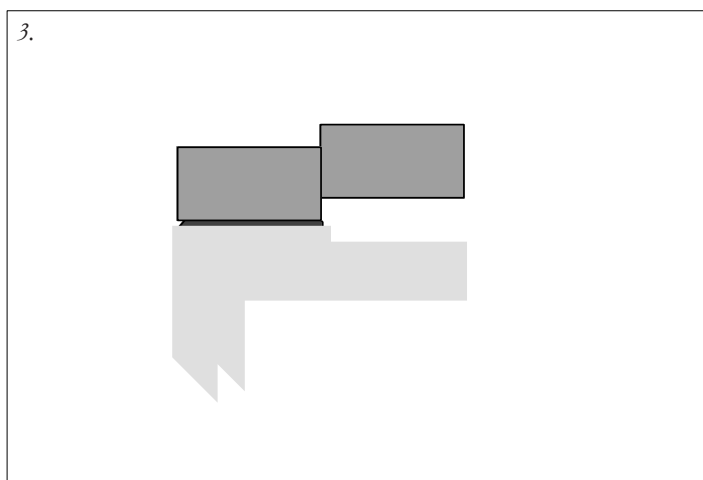


2. Het werk is eenvoudig. Licht de wartelring op om de flenstop te schuren. Maak de flenstop schoon met Wencon Cleaner.

Breng Wencon Release Agent aan op het grondoppervlak van de wartelring. Laat het 5-10 minuten drogen en verwijder het overtollig materiaal. Behandel ook de bouten.

Vermeng en breng een voldoende hoeveelheid Wencon Cream aan. De uiteindelijke laag moet 2-3 mm. dik zijn. Om luchtbelletjes te voorkomen breng het zo dik mogelijk in het midden aan.

Voor elke 20 cm. wordt een 2 mm. metaaldraad (laselektrode) langs de flens gelegd om een gelijkmatige vorm te verkrijgen.



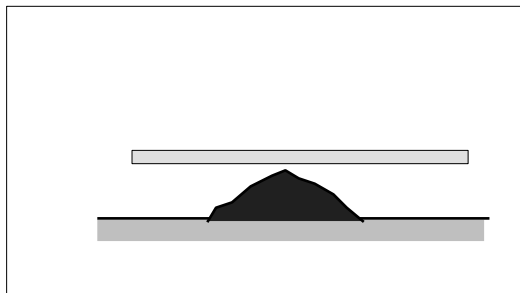
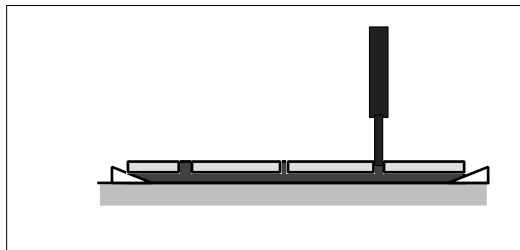
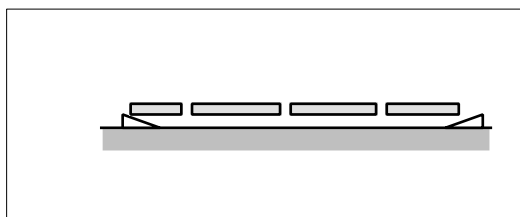
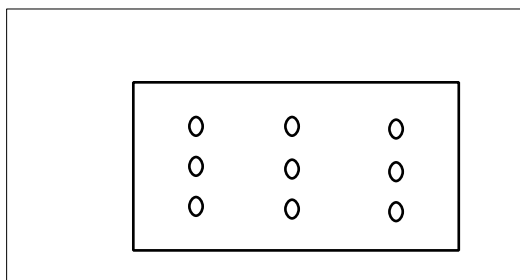
3. Borg de bouten maar zet ze niet te vast. Maak na het uitharden de bouten los en verwijder de metaaldraad.

Het werk is nu klaar en men kan de wartelring bevestigen.

Wanneer er een luchtbel aanwezig is kan dit makkelijk worden hersteld door de oneffenheid te schuren en ze met Wencon Cream op te vullen. Laat het uitharden en schuur het overtollige materiaal weg.

Breng de ring op zijn plaats en verwijder het Wencon materiaal uit de boutopeningen.

Het vastmaken van doublerplaten op het dek



Het is dikwijls niet mogelijk een doubler door lassen vast te maken bijv. op de bovenkant van een tank.

Hieronder worden twee methoden aangegeven om het aan te brengen.

Methode 1:

1. Boor gaten in de doubler (6-8mm.) om in te injecteren. De afstand tussen elk gat is 400 cm. Schuur of zandstraal het verbindingsooppervlak tot het blanke metaal en ontvet het met Wencon Cleaner.
2. Plaats de doubler d.m.v. 4 wiggen op de gewenste hoogte (min. 3-4mm).
3. Wencon Cream of Coating wordt gemengd, in lege houders gevuld en door de gaten geïnjecteerd. Start in het midden en werk naar de randen toe. Wees er zeker van dat de opening volledig gevuld is. Na het uitharden (zie gebruiksaanwijzing) is het werk beëindigd.

Methode 2:

4. Het werk kan worden uitgevoerd zonder gaten te boren. Vermeng en breng Wencon Cream of Rapid aan zoals fig. 4 laat zien. Zorg ervoor dat er voldoende materiaal aanwezig is om in de opening te worden uitgeperst tijdens het plaatsen.
5. Plaats de doubler in het vochtige materiaal en zorg ervoor dat overtollig materiaal totaal rond de plaat is uitgeperst om totale hechting te waarborgen. Het kan in het begin van belang zijn een zeer dun laagje Wencon aan te brengen op beide verbindingsooppervlakten. Laat uitharden voordat het belast wordt.

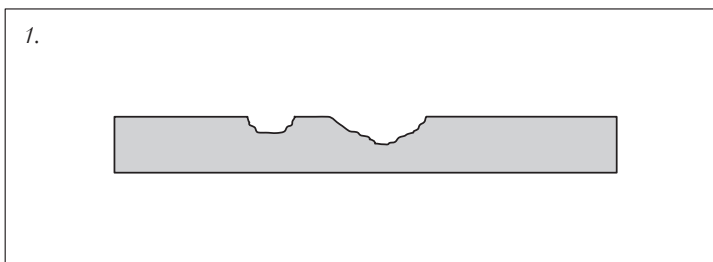
Methode 2 is het snelst, maar heeft zijn beperkingen i.v.m. de grootte van de doubler.

Wanneer methode 2 wordt toegepast op onregelmatige oppervlakte, wordt aangeraden Wencon Cream of Rapid te gebruiken om een gelijkmatig oppervlak te verkrijgen voor de belasting.

Hoe groter de doubler hoe moeilijker het zal zijn om de plaat in de juiste positie te drukken.

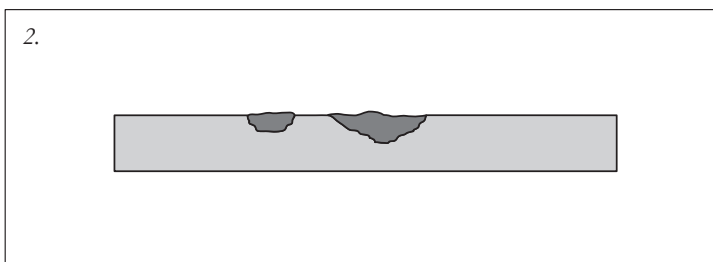
Breng trilling aan het oppervlak d.m.v. bijv. een pneumatische hamer.

Repareren van corrosie op het dek

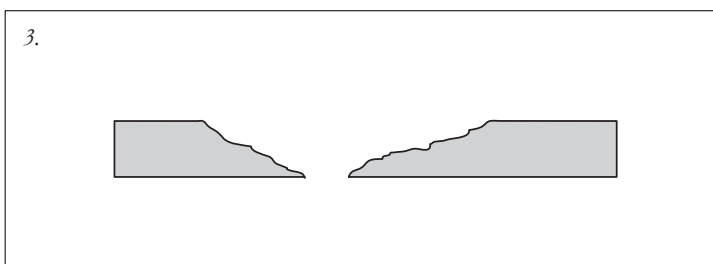


Er zijn twee goede redenen om corrosie-aanslag op het dek te herstellen d.m.v. Wencon.

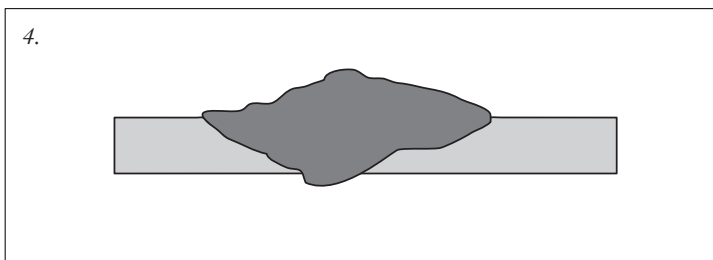
Wencon producten hebben een levensduur van meer dan 15 jaar, en het bezit een uit-stekende hechting aan metalen.



1. Zandstraal vooraf het te behandelen oppervlak, indien mogelijk tot SA 2,5 of schuur het oppervlakte tot aan het blanke metaal. Maak het schoon met Wencon Cleaner.



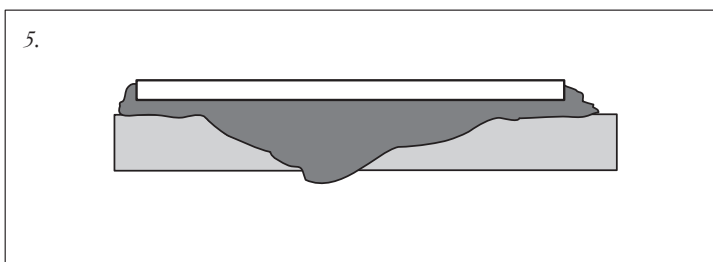
2. Vermeng en breng een voldoende laag Wencon Cream of Rapid aan en laat het uitharden. Nadat het 4-8 uur is uitgehard kan het worden geschilderd.



3. In die gevallen waarbij de corrosie volledig door het dek komt wordt geadviseerd een doubler aan te brengen. Pas de gebruiksaanwijzing als boven beschreven toe.

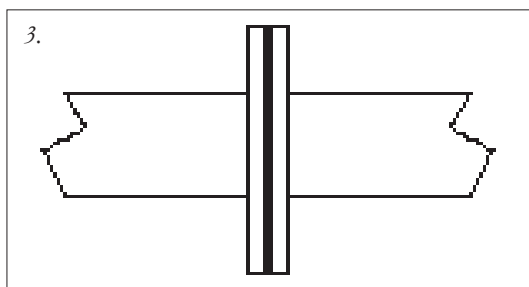
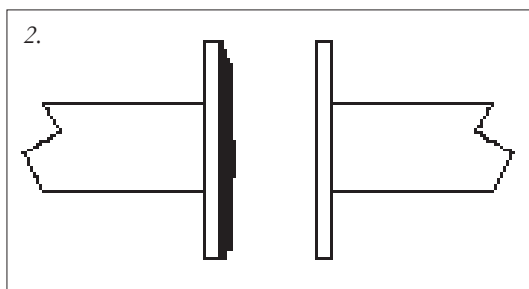
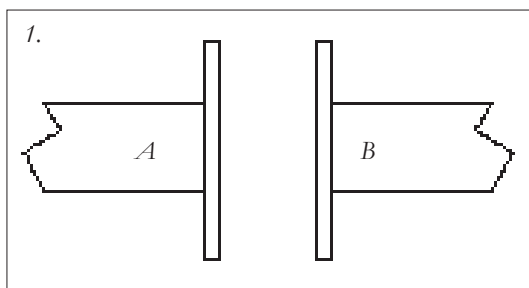
4. Breng de Wencon aan zoals is aangegeven. (zie figuur).

5. Druk krachtig een smalle stalen plaat, die van tevoren is gestraald en ontvet, in het ongeharde materiaal om de toepassing te versterken.



Volg de aanwijzingen zoals beschreven in de gebruiksaanwijzing die bij het product is bijgevoegd.

Harde laag voor pakkingen, naafbussen, flensoppervlakte etc.



Wencon biedt een eenvoudige, snelle en langdurige techniek om passende oppervlakten te maken op o.a. flenzen, naafbussen, konische koppelingen, condensors, warmtewisselaars, lagerzittingen etc.

Wencon wordt voor deze toepassing in vier vormen aangeboden.

Wencon Cream, pastavorm, ruim toe te passen (1-10 mm. dik), lange verwerkingstijd, hitte-bestendig tot boven 80°C.

Wencon Rapid, pasta ruim toe te passen, snel uithardend, korte verwerkingstijd, hitte-bestendig tot boven 80°C.

Wencon Coating, vloeibaar toe te passen (0-1 mm. dik), verwerkingstijd 20-40 minuten, hitte-bestendig tot boven 80°C.

Wencon Hi-Temp, vloeibaar toe te passen (0-1 mm. dik), verwerkingstijd 20-40 minuten; hitte-bestendig tot boven 250°C. Chemisch resistent.

De techniek is eenvoudig.

1. Maak flens A schoon d.m.v. een haakse slijper en Wencon Cleaner.

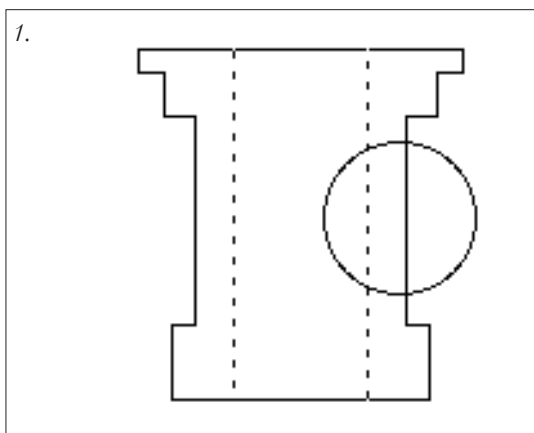
Maak flens B alleen schoon d.m.v. Wencon Cleaner.

2. Breng een dunne laag Wencon Release Agent op flens B aan, en laat het 10 minuten drogen. Vermeng en breng een voldoende hoeveelheid van het produkt op flens A aan.

3. Breng de twee flenzen tegen elkaar en druk hierbij het overtollige materiaal uit. Na het uitharden, dat versnelt kan worden door gebruik te maken van warmte, is de applicatie beëindigd.

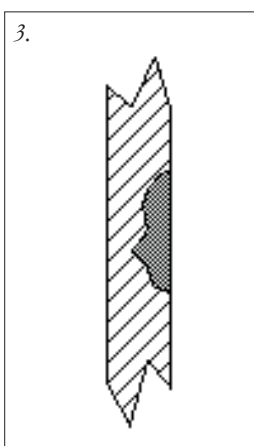
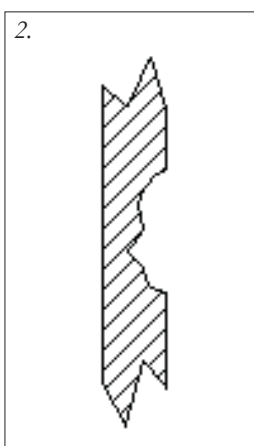
Lees de gebruiksaanwijzing voor het gebruik.

Herstel van natte voeringbussen voor dieselmotoren



1. Verwijder de voeringbussen van de motor en bescherm het motordeel onder de voeringdraad met tape.
2. Zandstraal de aangetaste gebieden met SA 2,5. (zie verder de instructies in gebruiksaanwijzing).
3. Herstel de aangetaste gebieden d.m.v. Wencon Cream of Rapid.
4. Bedek het buitenoppervlak van de voeringbus, vermijd aanraking met de bewerkte oppervlakte, die vlak bij het motorblok staat.

Wencon zal de voering weer voor corrosie beschermen.



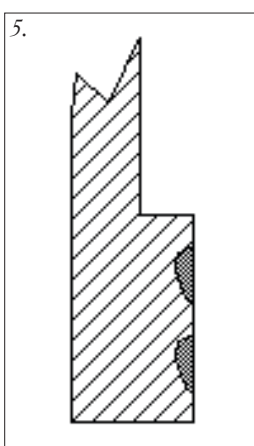
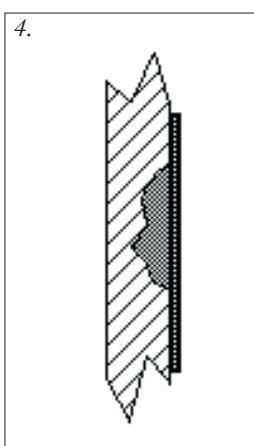
De dichtingen van het koelwater circuit in een motor bestaan uit O-ringen.

De O-ringzittingen worden geplaatst op de bus of het motorblok.

Zowel de O-ringzittingen en het hechtende oppervlak aan de andere zijde kunnen aangetast zijn.

Zowel vanwege bi-metaal corrosie als door voordurende wrijving van de O-ring.

In beide gevallen kan de schade met Wencon worden hersteld.



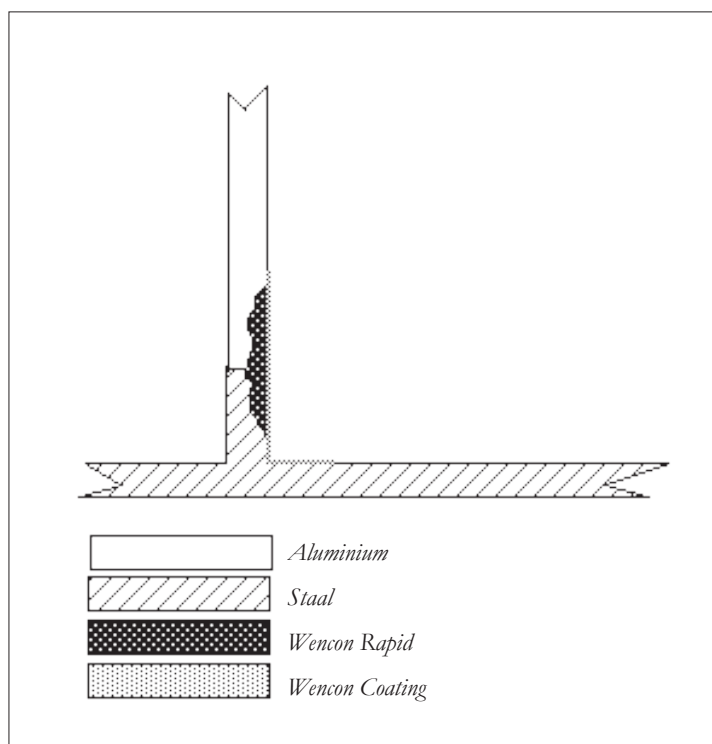
5. Pas dezelfde procedure toe als hierboven, maar bewerk het oppervlak na het uitharden. Het bewerken kan zowel met een draaibank als door zorgvuldig slijpen met een slijpmachine. Wanneer het blok beschadigd is, kan de voorbereiding van de inwendige oppervlakte niet met zandstralen worden gedaan maar d.m.v. ontvetten met Wencon Cleaner.

Volg de instructies nauwkeurig en vraag uw Wencon vertegenwoordiger bij twijfel.

Twee voorbeelden geven aan hoe Wencon een goede oplossing biedt om natte voeringbussen voor motoren te herstellen. Corrosie aan de buitenkant van de bus en beschadiging van het metalen oppervlak van de O-ringzittingen, zowel aan de bovenkant als aan de onderkant.

Uit ervaring blijkt duidelijk dat de behandeling geen effect heeft op de temperatuur van het koelwater. De thermische geleiding bij 20°C is 1,1-1,4 x 10⁻³ cal.-cm/sec-cm 2 °C.

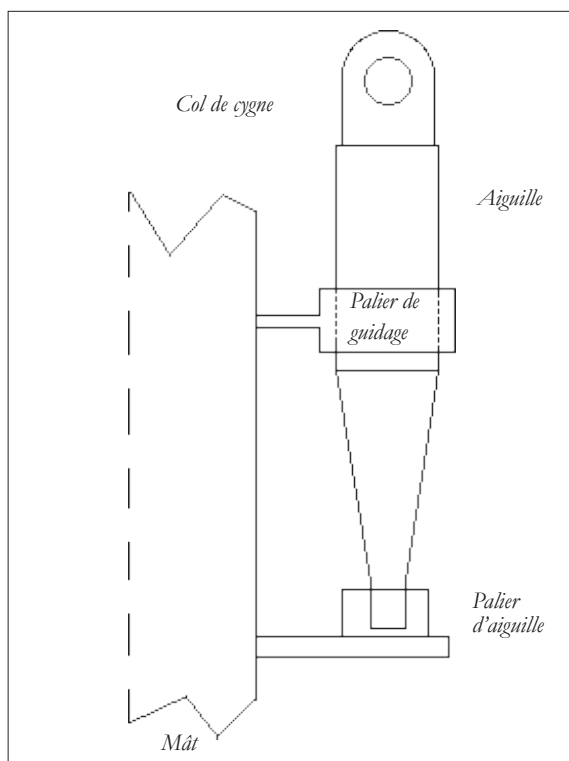
Herstel van corrosie in een aluminium wielhuis



Corrosie in het gebied waarbij staal en aluminium elkaar raken zoals hier bijv. in het wielhuis van een vissersboot is van bi-metalen oorsprong, en is zeer eenvoudig te herstellen met Wencon.

1. Gritstraal (SA 2,5) of slijp het gecorrodeerde gebied tot aan het blanke metaal.
2. Wanneer u slijpt is het van belang om het oppervlakte met Wencon Cleaner te ontvetten.
3. Meng en breng een laag Wencon Cream of Rapid aan om een regelmatig oppervlak te verkrijgen.
4. Nadat de eerste laag nog een beetje kleverig is breng dan de Wencon Coating wit aan op het betreffende gebied en laat het wederom half uitharden. Breng de uiteindelijke laag aan, n.l. Wencon Coating blauw.
5. Wanneer het gebied blootgesteld wordt aan hoge temperaturen of chemicaliën, gebruik dan de Wencon Hi-Temp in plaats van Wencon Coating.

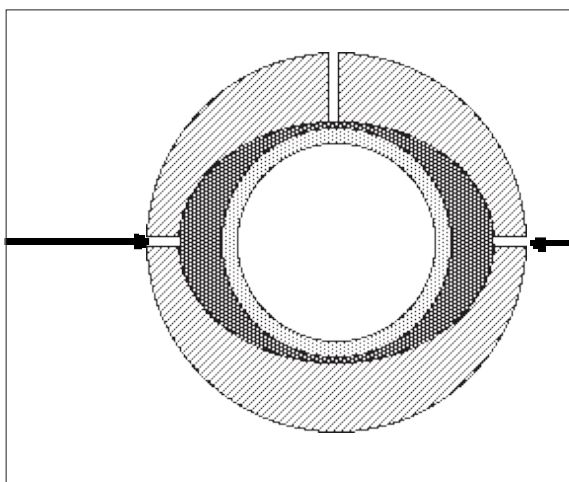
Reparatie van overmaatse hielpen voor giek



De traditionele reparatie van overmaatse of ovale nagellager bestaat uit lassen en machinaal bewerken.

Dit is een tijdrovende methode vooral veroorzaakt door machinale bewerking. Dit kan makkelijk uitgevoerd worden door gieten.

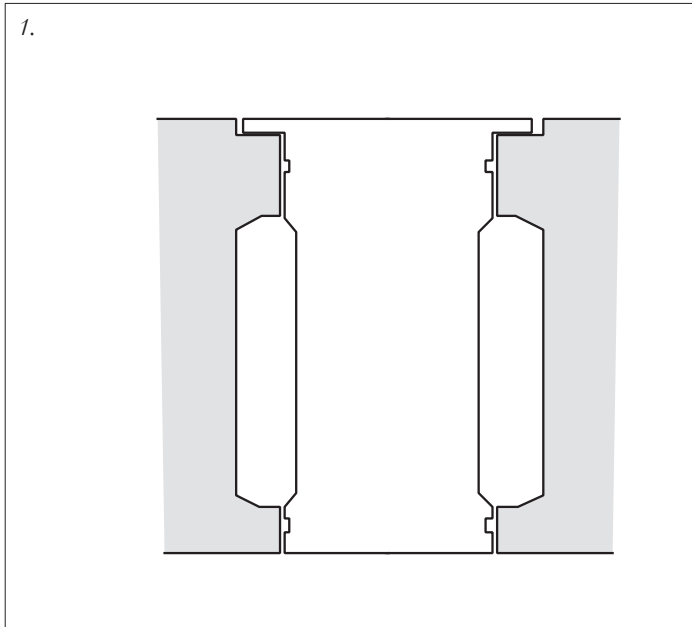
1. Bewerk machinaal een dunne naafbus en creer ruimte voor het door slijpen of gebruik van een brander.
2. Het binnenoppervlak in de naafbus zitting moet worden ontvet worden met Wencon Cleaner.
3. Breng een dunne laag Wencon Release Agent aan op de buitenzijde van de naafbus.
4. Meng en breng een voldoende laag Wencon Cream of Rapid op de passende oppervlaktes.
5. Breng de lager in positie en centreer deze door de pin te bevestigen.



Alternatief:

In sommige gevallen noodzaakt tijdgebrek dat u de methode een beetje wilt veranderen. Bevestig de naafbus zonder Wencon materiaal er tussen. Positioneer deze en injecteer de Wencon door gaten zoals weergegeven in fig. 2.

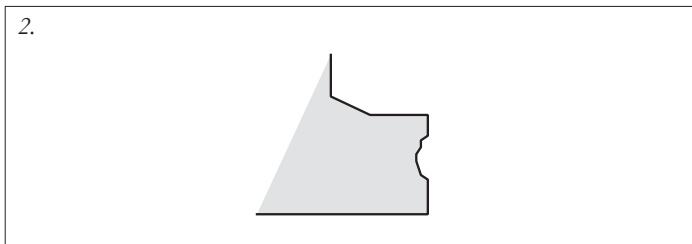
Reparatie van o-ringen in motorblok



Een typisch voorbeeld van een kleine beschadiging die een groot effect heeft, is het corroderen van het oppervlak dat een O-ring ondersteunt tussen een natte voeringbus en het motorblok.

In sommige motoren zijn de O-ringen zittingen geplaatst in de bus, in andere motoren in het blok, maar corrosie in het oppervlak vlakbij zal altijd ernstige problemen veroorzaken.

Deze techniek is een goed alternatief voor lassen en machinaal bewerken dat een tijdrovende techniek is.

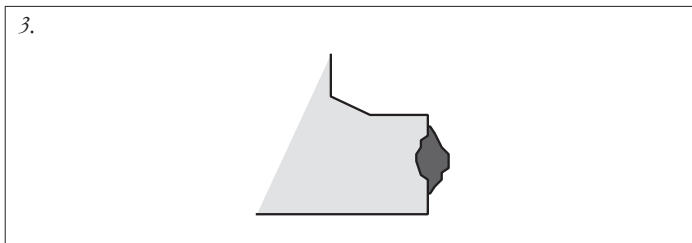


2. Ontvet zeer grondig de gecorrodeerde gebieden met Wencon Cleaner.

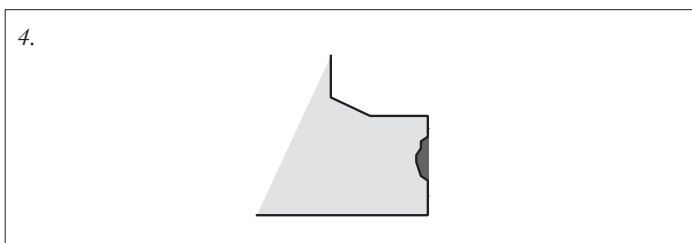
Slijp de gecorrodeerde gebieden met een haakse slijper en zorg voor een ruw en schoon oppervlak.

Verhit het oppervlak met een heteluchtpistool of iets dergelijks en zweet zout en olie uit en ontvet daarna nogmaals met Wencon Cleaner.

Wanneer noodzakelijk herhaal dit proces.



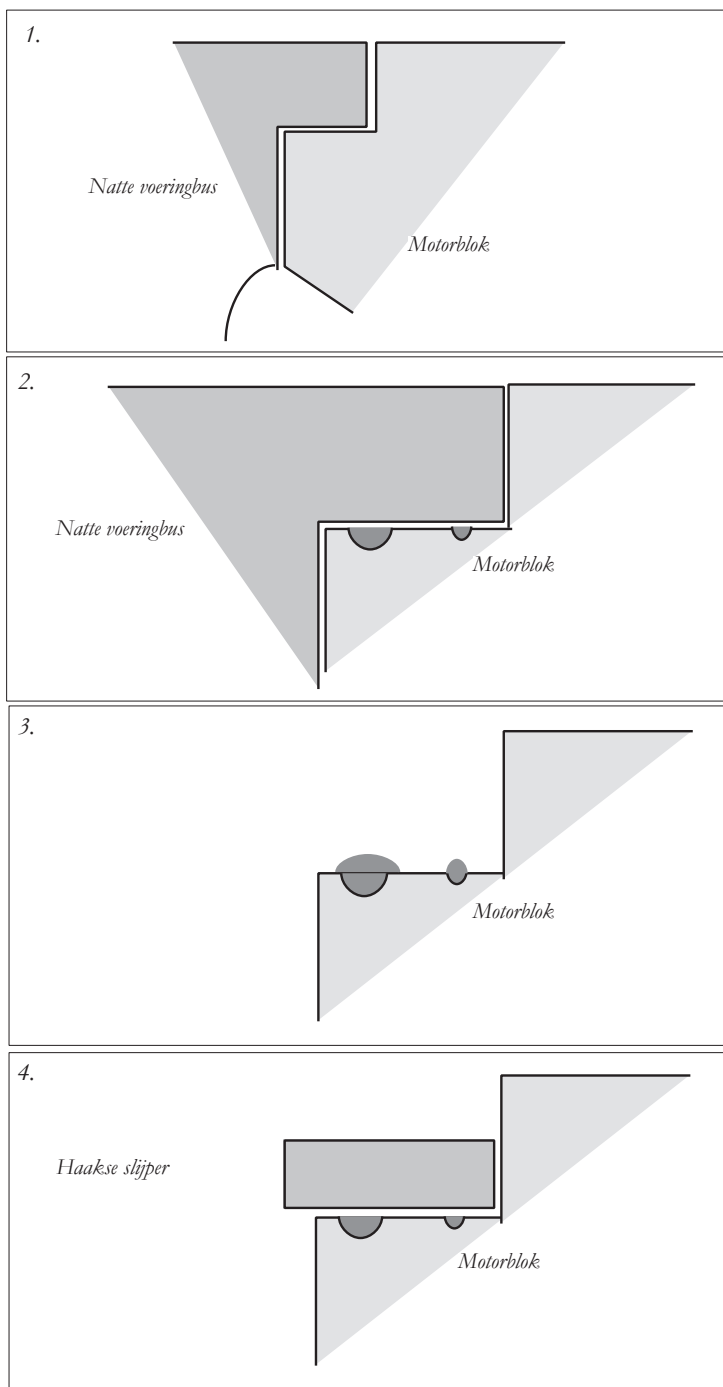
3. Meng en breng een laag Wencon Cream of Rapid aan en werk af met een dikke laag.



4. Laat de Wencon uitharden volgende de instructies voor gebruik.

Slijp het oppervlak tot een egaal vlak door een slijpgereedschap met de juiste vorm te gebruiken.

Reparatie van bovenvlak voor natte voeringbussen



Probleem: Corrosie in bovenvlak voor natte voeringbussen.

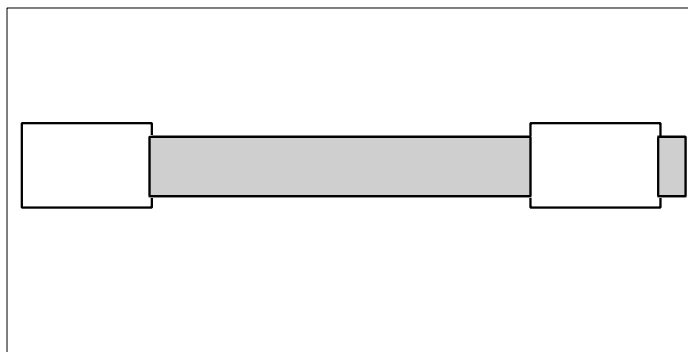
Doel van applicatie:

Om verdere corrosie in de putjes en lekkages te voorkomen.

Oplossing:

1. Slijp de putjes in het oppervlak tot blank metaal.
 2. Reinig en ontvet het oppervlak met Wencon Cleaner.
 3. Wees zeker dat het oppervlak schoon en droog is.
 4. Meng en breng een laag Wencon Rapid (Cream) aan op het beschadigde gebied, en werk af met een dikke laag, zie figuur 3.
 5. Na uitharden, verwijder het overtollige materiaal met een mes en slijp het oppervlak zoals weergegeven in fig. 4.
- Noch zeewater, en ook olie niet zullen een beschadigend effect hebben op het uitgeharde reparatie materiaal.

Coating van achteras en hennegatskoker



Wencon wordt vaak gebruikt voor reparatie en/of bescherming van achterassen en hennegatskokers.

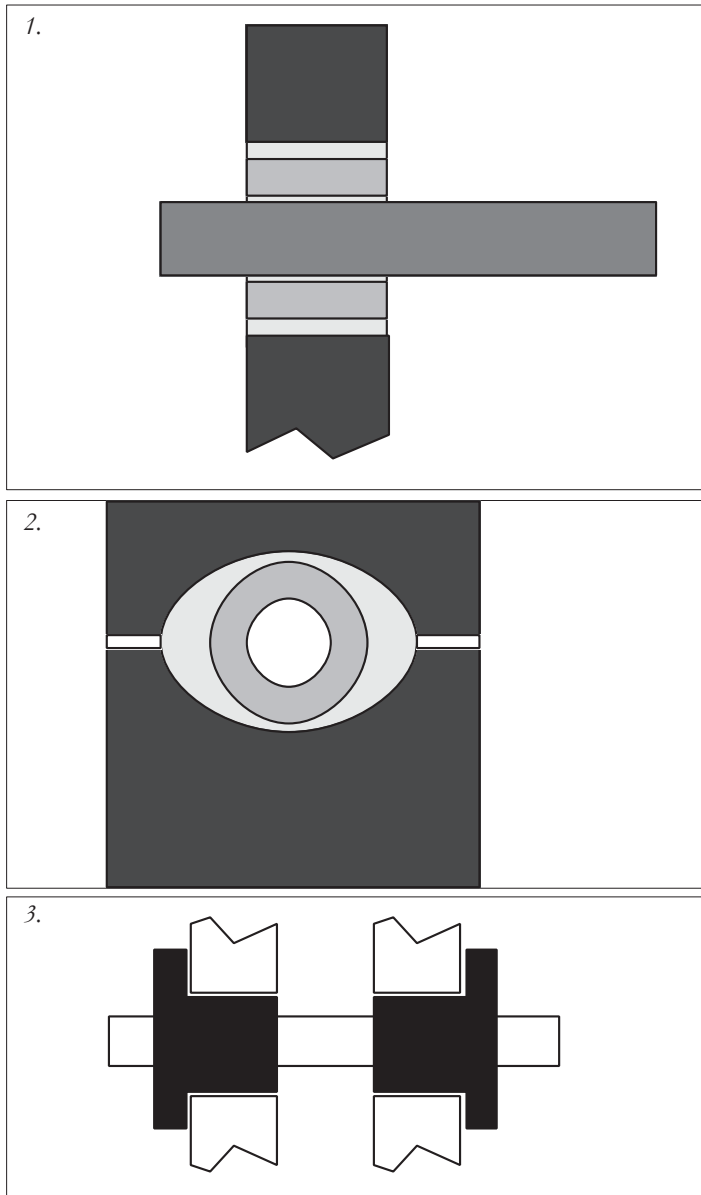
Voor nieuwe onderdelen, slaat u punt 3 over. Voor gecorrodeerde onderdelen begin bij punt 1.

1. Slijp of gritstraal het oppervlak tot SA 2,5.
2. Ontvet het oppervlak met de Wencon Cleaner.
3. Meng en breng een laag Wencon Rapid aan om de putjes op te vullen. Laat het harden totdat het oppervlak nog een beetje plakkerig is.
4. Meng en breng de eerste laag Wencon Coating, white aan met een dikte van ongeveer 300 µm (0,3 mm.). Gebruik een radiatorkwast met gehalveerde haren.
5. Wikkel een laag Wencon Reinforcement Tape strak rond de as met een overlapping van ongeveer 2 cm. Wees zeker dat de coating door de tape wordt geperst tijdens het wikkelen.
6. Laat het harden voor ongeveer een uur, en breng een laag van Wencon Coating, blue aan als laatste laag. Laat het uitharden.

Wanneer u de as pakt, wees dan voorzichtig dat u de coating niet beschadigt.

Wanneer de as is gepenetreerd door water of olie, is het een goed idee voordat u gritstraalt de as op te warmen tot 30-40°C om zout en olie uit te zweten.

Gieten van naafbus zittingen



Gieten van zittingen van roerbussen, lagers, etc. levert wat voordelen op vergeleken met meer conventionele technieken.

Het is simpel, het is snel en vereist geen speciale uitrusting.

1. Verwijder de oude roerbus of lager. Slijp en ontvet de de zitting met Wencon Cleaner.

Om een makkelijke demontage te verzekeren, breng een dunne laag Wencon Release Agent op de roerbus of lager.

In principe zijn er twee verschillende manieren om de applicatie uit te voeren, injecteren van het materiaal na aanbrengen van de roerbus of door het aan te brengen voor de roerbus is gemonteerd.

2. Boor gaten in de roerbus zitting zoals weergegeven in fig. 3. Bevestig de roerbus en houd deze op zijn plaats (meestal door de as te plaatsen).

Meng voldoende Wencon Cream of Rapid en vul hiermee een lege cartridge voor het injecteer pistool (cartridges kunnen door Wencon geleverd worden).

Het gat tussen de zitting en roerbus kan gemakkelijk geseald worden met Wencon Putty.

In sommige gevallen is het makkelijker om gaten te boren in de roerbus.

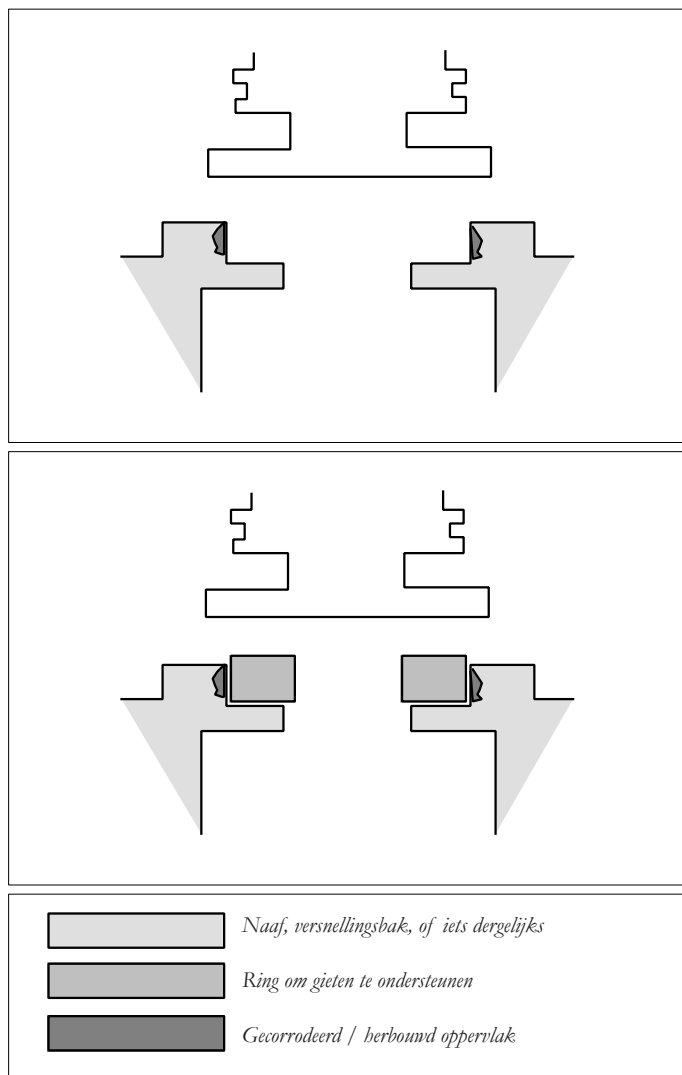
Wanneer de roerbus niet beschikbaar is, kan voor de zitting een mal gemaakt worden zie ook figuur 3.

De techniek is hierboven beschreven.

Minder accuraat is de techniek waar u Wencon Cream of Rapid op zowel het oppervlak van de roerbus als de zitting aanbrengt.

Hierna wordt de roerbus ingebracht en gecentreerd door middel van de as of een gereedschap gemaakt voor dit.

Reparatie van gecorrodeerde cilinderpassing



Gecorrodeerde cilinderpassingen in versnellingsbakken, naaf van schroef, etc. lijden soms onder bi-metaal corrosie of erosie/ corrosie door lekkage en sijpelend water.

In situaties waar de draaisnelheid hoog is en er telkens rotatie plaatsvindt, zijn er goede oplossingen met het Wencon systeem mogelijk alleen wanneer er geen cyclisch contact tussen het metaal en het oppervlak met Wencon materiaal is.

In situaties waar de snelheid laag is en de rotatie af en toe voorkomt (bijvoorbeeld bij de schroef en naaf van een schip) zal de techniek goed werken ook al zal het materiaal direct met het Wencon materiaal rotatie contact maken.

De techniek is simpel:

1. Slijp het aangevallen oppervlak tot blank metaal.

Maak het oppervlak schoon met Wencon Cleaner. Meng en breng een voldoende laag van Wencon Cream of Rapid aan. Na harden, het oppervlak slijpen of machinaal bewerken tot vereiste vorm.

2. Alternatief

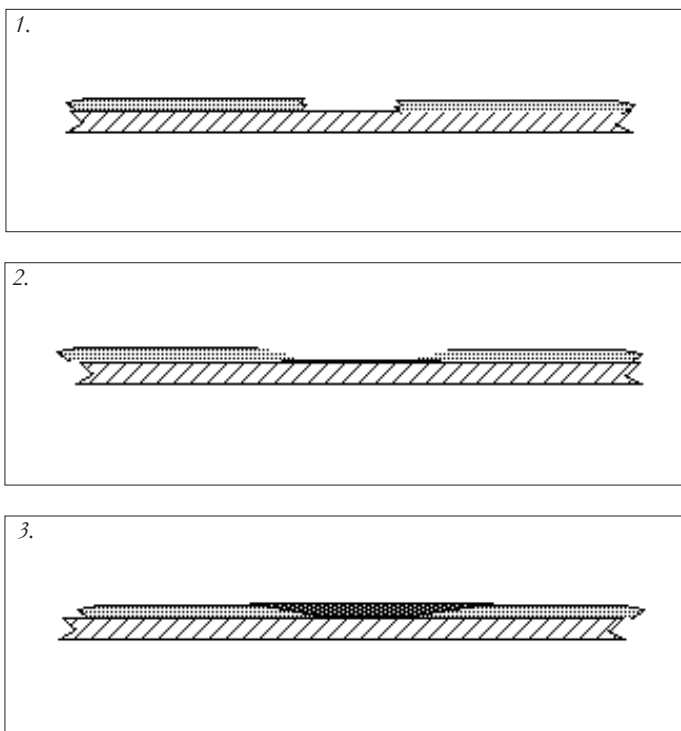
Om slijpen of machinaal bewerken te vermijden, maakt u een ring om het gieten te ondersteunen tijdens harden.

Wanneer de ring van metaal gemaakt is, brengt u een dunne laag Wencon Release Agent aan voor het gieten.

Wanneer de ring gemaakt is van PE plastic of iets dergelijks is de release agent niet nodig.

Wanneer de ring gemaakt is met de juiste toleranties zal de applicatie klaar zijn na het verwijderen van de ring na uitharden.

Reparatie van inert gassystemen



Machinaal bewerken en/of reparatie van inert gassystemen kan makkelijk opgelost worden met Wencon Hi-Temp.

In de meeste gevallen bestaat dit uit polyester systemen met meerdere lagen die moeilijk te repareren zijn en die zeer tijdrovend zijn. Verder moeten de polyester systemen versterkt worden met glasvezel-versterkt materiaal voor een langere penetratietijd. De meeste systemen vereisen primen wat het proces versterkt.

Wencon Hi-Temp biedt een snelle en gemakkelijke oplossing voor deze applicatie en het product heeft een excellente hechting aan polyester en epoxy systemen.

1. Reinig het oppervlak met stoom of heet water om zuren en zout etc. te verwijderen.
2. Maak het oppervlak schoon tot blank metaal door middel van gritstralen, slijpen of naaldbikken (zie hoofdstuk 4 in de Wencon Manual). Let op dat ook de randen gedaan worden. Maak als laatste schoon met Wencon Cleaner.
3. Meng en breng een voldoende laag Wencon Hi-Temp, yellow aan. Laat het uitharden voor 1 – 2 uur en voltooi de reparatie met een laagste laag coating Wencon Hi-Temp, green.

Harding:

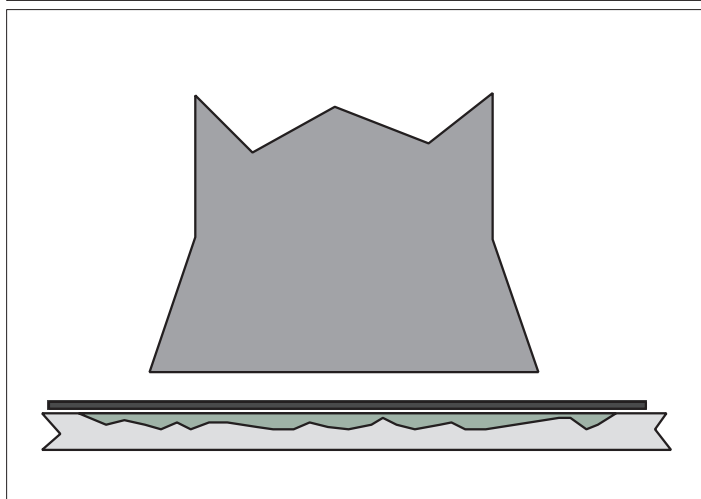
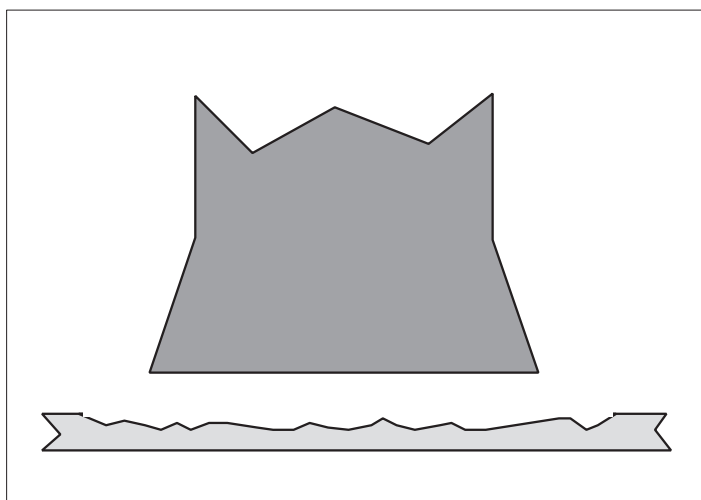
De uitharden is mogelijk bij temperaturen tussen +10°C en +150°C. Bij hoge temperaturen zal de Wencon Hi-Temp vloeibaarder worden, zodat de reparatie wellicht meer dan twee lagen vereist om de normale dikte te bereiken (0,6 – 1,0 mm.).

Dekking:

Een unit van elke kleur, geel en groen zal 0,7 – 1,0 mm bedekken. Voor reparatie van kleine beschadigingen in bestaande situaties zal de dekking gereduceerd worden.

APPLICATIE BESCHRIJVING NO. 143

Reparatie van corrosie in ballasttank



	<i>Pompinlaat</i>
	<i>Stalen plaat</i>
	<i>Gecorrodeerd gebied</i>
	<i>Wencon Cream of Rapid</i>
	<i>Wencon Coating</i>

Elke stalen constructie bij de inlaat van een pomp lijdt vaak onder erosie/ corrosie en mechanische beschadigingen. Bijvoorbeeld in een ballasttank.

Wanneer de beschadiging een punt bereikt heeft waar de dikte van stalen platen kritiek is, moeten er doublers ingelast worden voor deze behandeling.

1. Maak de omgeving rond de inlaten schoon. Verhit de platen tot ongeveer 40°C om het zout uit te zweten. Gritstraal het oppervlak tot SA 2,5 (zie Wencon Manual, hoofdstuk 4, Oppervlakte behandeling voor de verdere instructies).

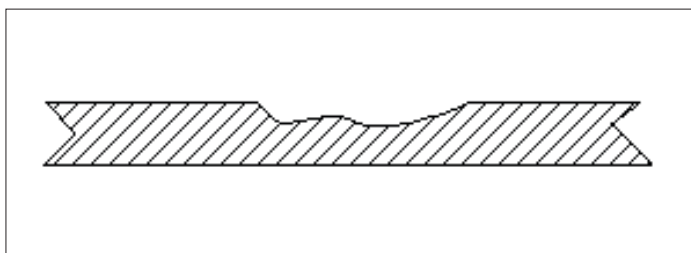
2. Meng en breng een voldoende laag Wencon Cream en Rapid aan om het beschadigde oppervlak te herstellen. Laat het harden totdat het oppervlak hard, maar nog wel plakkerig is.

3. Meng en breng Wencon Coating, white aan met een kwast of spatel, zie instructies voor gebruik. Laat het harden voor ongeveer een uur.

Breng de laatste laag coating Wencon Coating, blue aan en na uitharden is de applicatie compleet.

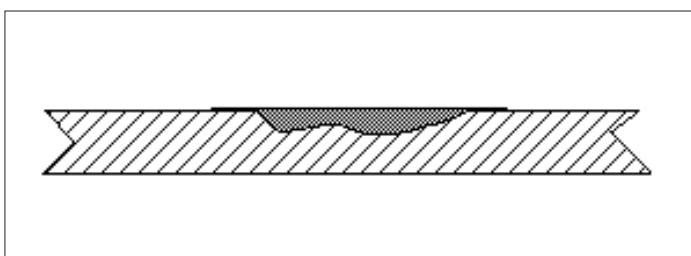
Wanneer een algemene tank coating aangebracht wordt over het gerepareerde gebied, wordt er aangeraden om het uitgeharde, glanzende oppervlak op te schuren voor een betere hechting. Als alternatief wanneer de tank coating op epoxy basis is, kan deze kort na de laatste coating aangebracht worden en dit zorgt voor een goede hechting.

Reparatie van beschadigingen in tanks



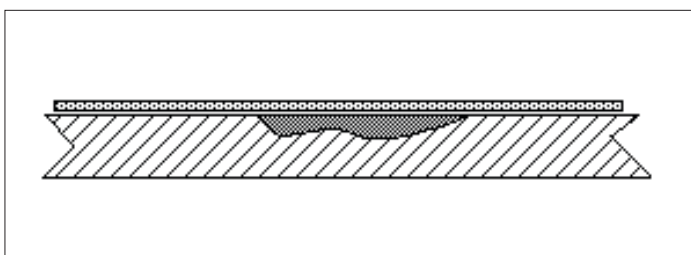
Beschadigingen in tanks kunnen makkelijk gerepareerd worden met Wencon.

Of de tank gecorrodeerd is of niet, de beschadigingen zullen voorbehandeld moeten worden zoals beschreven in de Oppervlakte Voorbereiding.



1. Na de oppervlakte behandeling, meng en breng een voldoende laag Wencon Cream of Rapid aan (gebruik Rapid voor snel harden en/of diepe putjes op verticale oppervlaktes).

Verzekert u er van dat het materiaal goed in aanraking komt met de ondergrond.

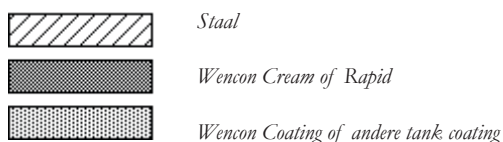


- 2a. Coating met Wencon Coating.

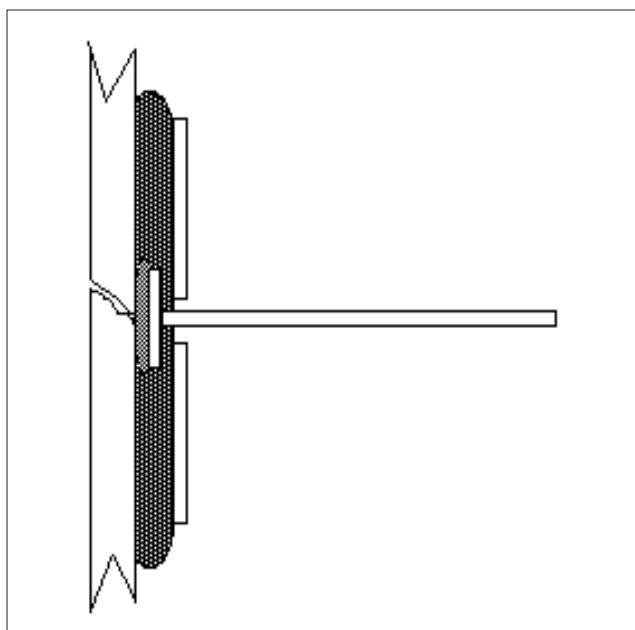
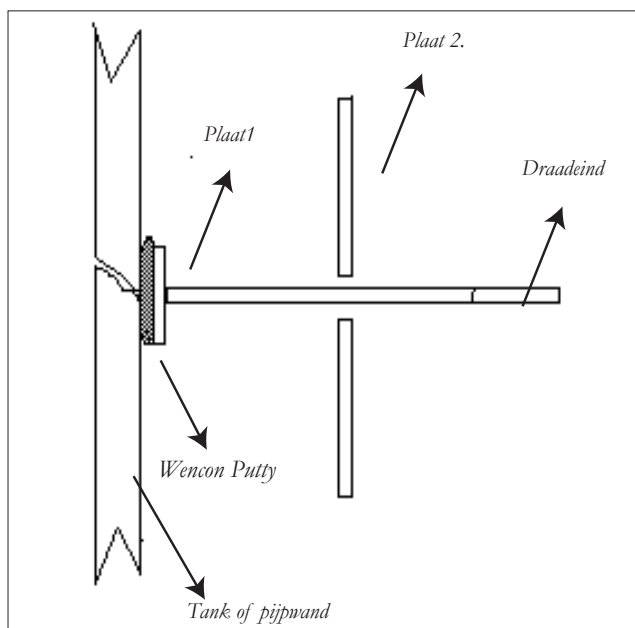
Na 1-2 uur harden, breng een eerste laag Wencon Coating, White aan en na een uur (als de witte coating nog steeds een beetje plakkerig is) brengt u de laatste laag coating Wencon Coating, blue aan.

- 2b. Coating met een ander merk of tank coating

Breng een eerste laag tank coating aan voordat de Wencon Cream of Rapid volledig is uitgehard om een goede hechting te verzekeren.



Noodreparatie van scheuren



Scheuren in tanks, pijpen of ander structuren, met een lekkage van vloeistof, kunnen makkelijk gerepareerd worden met Wencon. Wanneer mogelijk reduceer of beëindig de pompdruk tijdens de applicatie.

De techniek houdt twee stappen in. Eerst moet het lek gedicht worden en daarna moet het verzekerd worden.

1. Maak drie gereedschappen.

Een smalle stalen plaat (plaat 1) groot genoeg om het lek te overlappen en groter dan het gat in de grote plaat (zie beneden).

Een grote stalen plaat (plaat 2) om een gebied van 100 x 100 mm te overlappen of groter. De grootte heeft invloed op de sterkte van de reparatie. Boor in het midden van de plaat een gat voor het draadeind (zie beneden). Slijp het oppervlak dat tegen de reparatie wordt aangezet tot een ruw profiel en ontvet met Wencon Cleaner.

Een draadeind (of een lange schroevendraaier), lang en sterk genoeg voor deze reparatie (zie beneden).

2. Stop het lek.

Meng een voldoende hoeveelheid Wencon Putty en plaats deze direct in het lek. Wanneer de druk hoog is, wacht dan tot semi-hardening, dat maakt de putty harder. Voordat de putty uithardt, druk en houd deze op zijn plaats met een smalle plaat en fixeer deze met het draadeind. Dit zal het lek stoppen.

3. Zeker het lek.

Slijp het gebied rond het lek iets groter dan de grote stalen plaat. Maak het schoon met Wencon Cleaner.

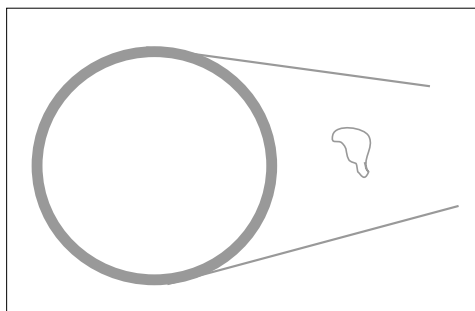
Meng en breng een dikke laag Wencon Rapid aan op het oppervlak. Wees zeker dat dit dikker is dan de putty en de smalle stalen plaat samen. Bevestig de grote stalen plaat in de Wencon Rapid en wacht totdat deze volledig is uitgehard.

Variatie.

Bij applicaties waar de scheur niet op een vlak oppervlak is, zullen de platen hiernaar gebogen moeten worden.

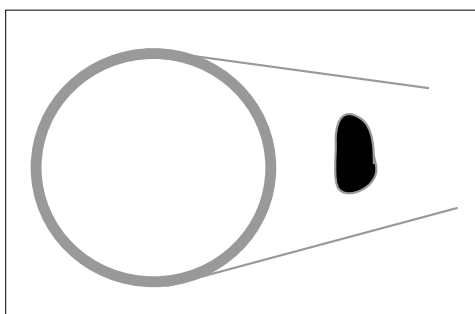
Voor snel harden, verhit tot 100°C.

Noodreparatie van lekkages in uitlaatsystemen

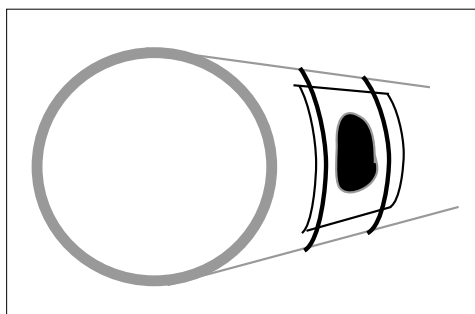


Scheuren of lekkages in uitlaatsystemen kunnen alleen gerepareerd worden door het gebruiken van een product met een zeer hoge temperatuurbestendigheid.

Wencon Exhaust Repair Component is een-component product, met een temperatuur-bestendigheid tot 1300°C (2400°F). Dit zal genoeg zijn voor de meeste systemen. Volg de simpele instructies.



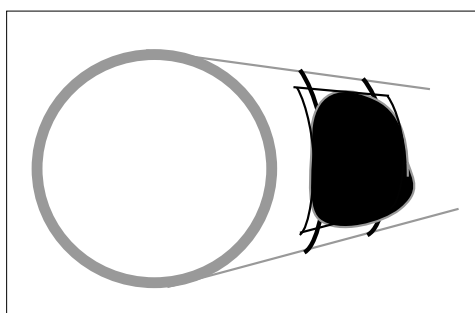
1. Schuur en ontvet de omgeving van het te repareren oppervlak.
2. Open een van de potjes (let op dat dit een een-component product is!). Roer het tot een even substantie. Breng een redelijke hoeveelheid van het materiaal aan op en rond het lek.



3. Snij een stuk van het metalen gaasje en zet het eventueel vast met een stalen band of kabel.

4. Breng een tweede laag van het materiaal aan en laat het uitharden voor 3-4 uur, afhankelijk van de temperatuur en vochtigheid.

Wanneer het hard is, breng dan de temperatuur van het uitlaatsysteem langzaam naar ongeveer 95°C (200°F) en laat dit 15 minuten uitharden.



Opmerkingen

Het is belangrijk om te weten dat dit product is ontworpen voor noodreparaties van lekkages. Het is niet ontworpen voor bijvoorbeeld turbo's te repareren.

Lees de MSDS (zie hoofdstuk 3) voor gebruik van het product.

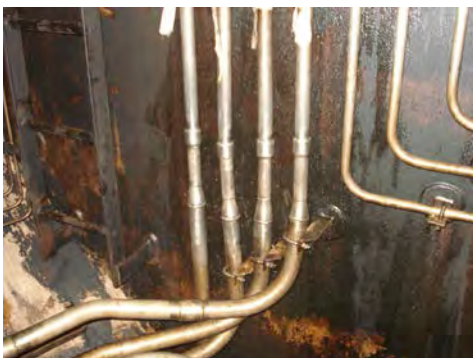
Reparatie van warme & koude pijpen



1. Wanneer mogelijk leeg de pijp. Ontvet en droog het reparatiegebied en stel de grootte van het gat of scheur vast. Normale applicatie temperatuur min. 15°C.

2. Bereid een gebied van 10-15 cm wijder dan het gat of scheur rond de pijp d.m.v. een haakse slijper of iets dergelijks.

3. Ontvet het te repareren oppervlak met Wencon Cleaner.



4. Kneed Wencon Putty en breng deze direct in de scheur. Wanneer de pijp niet lekt, sla de Wencon Putty over.

5. Meng een voldoende hoeveelheid Wencon Hi-Temp en breng een laag van 0.3-0.5 mm. aan met een kwast.

6. Wikkel de Wencon Reinforcement Tape strak rond de pijp met een overlapping van 50%. Let op dat de Wencon Reinforcement Tape volledig geïmpregneerd is met Wencon Hi-Temp.



7. Breng nog een laag Wencon Hi-Temp aan, en herhaal dit totdat u 3 lagen Wencon Reinforcement Tape en 4 lagen Wencon Hi-Temp heeft.

8. Temperatuurbestendigheid is afhankelijk van druk en zal variëren van 100°C tot 200°C.

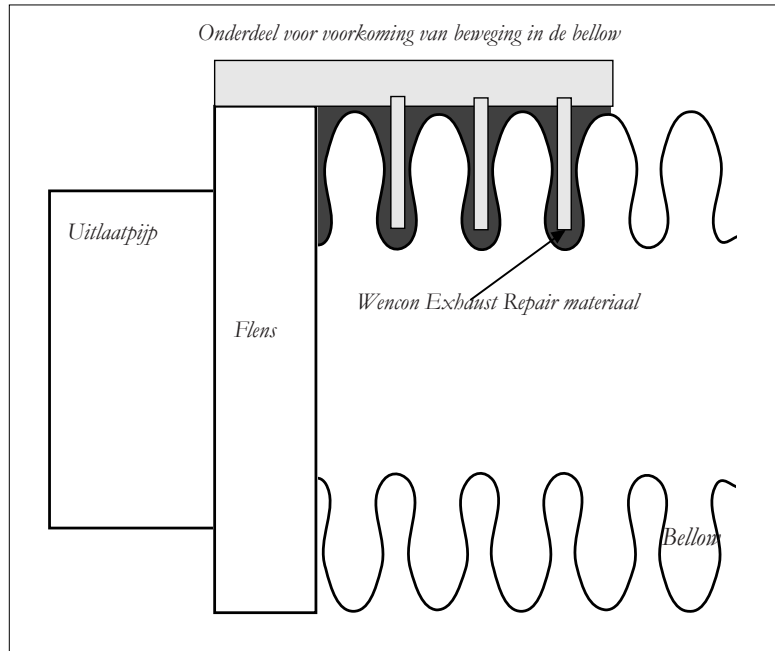
Variaties.



1. Pijpen met normale temperaturen kunnen gerepareerd worden met Wencon Pipe Tape. Zie Applicatie Data Sheet 128.

2. Wanneer het reparatiegebied kouder is dan 15°C, verhit deze met lampen of heet water, of iets dergelijks.

Bellow reparatie



Dit is een manier om het genoemde probleem aan te pakken. In deze situaties kunt u niet meer dan uw uiterste best doen.

1. Fabriceer kleine metalen plaatjes die in de plooien van de bellow geplaatst kunnen worden.
2. Fabriceer een metalen plaat en las deze op de plaatjes genoemd in 1. om ze zo in positie te houden.
3. Breng de Wencon Exhaust Repair in de plooien op de bellow.
4. Voordat het uithardt, plaats het gemaakte onderdeel in het natte materiaal en las deze aan de flens of iets dergelijks.
5. Laat het materiaal zo lang mogelijk uitharden afhankelijk van de tijd die u heeft.
Bij kort laten uitharden, kan de bellow opnieuw gaan lekken.

Belangrijk:

Alleen bedoeld als nood totdat een nieuwe bellow gemonteerd kan worden.

Index - Chapter 6

American Bureau of Shipping

Bureau Veritas

Achilles JQS



CERTIFICATE NUMBER

05-LD483521-1-PDA

DATE

29 August 2012

ABS TECHNICAL OFFICE

London Engineering Department

CERTIFICATE OF DESIGN ASSESSMENT

This is to Certify that a representative of this Bureau did, at the request of
WENCON PLASTIC STEEL - BOGENSE

assess design plans and data for the below listed product. This assessment is a representation by the Bureau as to the degree of compliance the design exhibits with applicable sections of the Rules. This assessment does not waive unit certification or classification procedures required by ABS Rules for products to be installed in ABS classed vessels or facilities. This certificate, by itself, does not reflect that the product is Type Approved. The scope and limitations of this assessment are detailed on the pages attached to this certificate.

PRODUCT: **Synthetic Repair Compounds & Resins**

MODEL: **See Attachment**

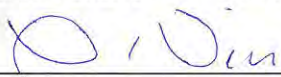
This Product Design Assessment (PDA) Certificate 05-LD483521-1-PDA, dated 29/Aug/2012 remains valid until 28/Aug/2017 or until the Rules or specifications used in the assessment are revised (whichever occurs first).

This PDA is intended for a product to be installed on an ABS classed vessel, MODU or facility which is in existence or under contract for construction on the date of the ABS Rules or specifications used to evaluate the Product.

Use of the Product on an ABS classed vessel, MODU or facility which is contracted after the validity date of the ABS Rules and specifications used to evaluate the Product, will require re-evaluation of the PDA.

Use of the Product for non ABS classed vessels, MODUs or facilities is to be to an agreement between the manufacturer and intended client.

AMERICAN BUREAU OF SHIPPING


Xiaonan Niu
Engineer

NOTE: This certificate evidences compliance with one or more of the Rules, Guides, standards or other criteria of ABS or a statutory, industrial or manufacturer's standards. It is issued solely for the use of ABS, its committees, its clients or other authorized entities. Any significant changes to the aforementioned product without approval from ABS will result in this certificate becoming null and void. This certificate is governed by the terms and conditions as contained in ABS Rules 1-1-A3/5.9 Terms and Conditions of the Request for Product Type Approval and Agreement (2010).

WENCON PLASTIC STEEL

15 JYLLANDSVEJ
P.O. BOX 74
BOGENSE
DK-5400
Denmark
Telephone: 45-648-11010
Fax: 45-648-13039
Email: wencon@wencon.dk



Product: Synthetic Repair Compounds & Resins

Model: See Attachment

Intended Service:

- 1) Repair of and/or protection against deterioration of metals in pumps, valves, filters, pipes, heating coils, tanks, bulk heads, coolers, rudder stocks, propeller shafts, etc.;
- 2) For creating fixture and preventing future corrosion in the seats for rudder stock bushings, rudder heel bushings, rudder cone assemblies, rudder pintle bushings, rudder pintle cones, stern tubes, and the like.

Description:

Wencon Repair and Protection System

Ratings:

Product ratings are included in Attachment. Product application procedures as per manufacturer's recommendations see Wencon Manual "Repair of deteriorated machine parts" (latest edition available at www.wencon.com).

Service Restrictions:

Unit Certification is not required for this product. If the manufacturer or purchaser requests an ABS Certificate for compliance with a specification or standard, the specification or standard, including inspection standards and tolerances, must be clearly defined.

Comments:

- 1) Repair procedures including surface preparation and application are to be carried out in accordance with the manufacturer's specifications and procedures.
- 2) Replacing metal that is essential for the structural strength of the item the Surveyor is to be contacted prior to commencing repair, in order to obtain the Surveyor's acceptance for the specific application.
- 3) Repairs to pressure containing systems the Surveyor is to be contacted prior to commencing repair, in order to obtain the Surveyor's acceptance for the specific application.
- 4) The following limitations apply to the repair of pressure containing systems using Wencon Pipe Tape:
 - a) Maximum temperature 120 Deg C.
 - b) Maximum pressure when used with Wencon Putty 50bar.
 - c) Maximum pressure when used without Wencon Putty 10bar.
 - d) The use of these products is not permitted on any pressure part in containing a toxic or flammable liquid or gas.

Notes / Drawings / Documentation:

Wencon Manual "Repair of deteriorated machine parts"

Term of Validity:

This Product Design Assessment (PDA) Certificate 05-LD483521-1-PDA, dated 29/Aug/2012 remains valid until 28/Aug/2017 or until the Rules or specifications used in the assessment are revised (whichever occurs first).

This PDA is intended for a product to be installed on an ABS classed vessel, MODU or facility which is in existence or under contract for construction on the date of the ABS Rules or specifications used to evaluate the Product.

Use of the Product on an ABS classed vessel, MODU or facility which is contracted after the validity date of the ABS Rules and specifications used to evaluate the Product, will require re-evaluation of the PDA.

Use of the Product for non ABS classed vessels, MODUs or facilities is to be to an agreement between the manufacturer and intended client.

STANDARDS

ABS Rules:

WENCON PLASTIC STEEL

15 JYLLANDSVEJ

P.O. BOX 74

BOGENSE

DK-5400

Denmark

Telephone: 45-648-11010

Fax: 45-648-13039

Email: wencon@wencon.dk

2012 Steel Vessel Rules 1-1-4// and 1-1-A3

National:

NA

International:

NA

Government Authority:

NA

EUMED:

NA

Others:

Manufacturer's Standards





MARINE DIVISION

Certificate number: 03892/E0 BV

File number: ACM 171/2301/001

Product code: 0015H

This certificate is not valid when presented without the full attached schedule composed of 7 sections

www.veristar.com

TYPE APPROVAL CERTIFICATE

This certificate is issued to

WENCON ApS (SUPPLIER)

Bogense - DENMARK

for the type of product

SURFACE PROTECTION AND COLD REPAIR PRODUCTS

BASIC PRODUCTS : WENCON CREAM, RAPID, COATING, HI-TEMP, PUTTY, PIPE TAPE, EXHAUST REPAIR

UNIQUE PRODUCTS : WENCON UW CREAM, UW COATING, UW PUTTY, CERAMIC CREAM, CERAMIC COATING

Requirements:

BUREAU VERITAS Rules for the Classification of Steel Ships,
BUREAU VERITAS Rules for Offshore Units.

This certificate is issued to attest that BUREAU VERITAS did undertake the relevant approval procedures for the product identified above which was found to comply with the relevant requirements mentioned above.

This certificate will expire on: 09 Jan 2019

For BUREAU VERITAS,

At BV FREDERICIA, on 09 Jan 2014,

Jesper Jensen



This certificate remains valid until the date stated above, unless cancelled or revoked, provided the conditions indicated in the subsequent page(s) are complied with and the product remains satisfactory in service. This certificate will not be valid if the applicant makes any changes or modifications to the approved product, which have not been notified to, and agreed in writing with BUREAU VERITAS. Should the specified regulations or standards be amended during the validity of this certificate, the product(s) is/are to be re-approved prior to it/they being placed on board vessels to which the amended regulations or standards apply. This certificate is issued within the scope of the General Conditions of BUREAU VERITAS Marine Division available on the internet site www.veristar.com. Any Person not a party to the contract pursuant to which this document is delivered may not assert a claim against BUREAU VERITAS for any liability arising out of errors or omissions which may be contained in said document, or for errors of judgement, fault or negligence committed by personnel of the Society or of its Agents in establishment or issuance of this document, and in connection with any activities for which it may provide.

THE SCHEDULE OF APPROVAL

1. PRODUCT DESCRIPTION:

WENCON PLASTIC STEEL consists of a range of one and two-component epoxy, polyurethane and silica based products.

Resistant products to oil, water, sea water and some other products (as diluted acids, solvents, etc.) manufactured by **WENCON ApS**.

The range of products is as follows :

BASIC PRODUCTS : WENCON Cream, Rapid, Coating, Hi-Temp, Putty, Pipe Tape, Exhaust repair.

UNIQUE PRODUCTS : WENCON UW Cream, UW Coating, UW Putty, Ceramic Cream, Ceramic Coating.

Nota: UW indication is for products suitable for wet surface or underwater application.

2. DOCUMENTS AND DRAWINGS:

Specification: as per Manufacturer's files.

Main characteristics:

COMPRESSIVE STRENGTH:	Mini 60 N/mm ² .
TEMPERATURE RESISTANCE:	60°C - 250°C.
HARDNESS:	Shore D 80.
SPECIFIC GRAVITY at 20°C:	About 1.5.
POT LIFE: - WENCON Cream:	1/2 - 1 Hour at 20°C
- WENCON Coating:	15 - 30 minutes at 20°C
- WENCON Rapid:	10 - 15 minutes at 20°C
- WENCON Putty:	3 - 6 minutes at 20°C
- WENCON Hi-Temp :	20 - 40 minutes at 20°C

3. TEST REPORTS:

The production takes place under the governance of ISO 9001/14001.

All tests have been carried out in the Manufacturer's works to either BSI, DIN or ASTM test methods.

4. APPLICATION / LIMITATION:

4.1 - Products are dedicated for:

- Repair and/or protection against bimetallic corrosion and erosion/corrosion attacks in pump, valves, filters, pipes, tanks, coolers, etc.
- For creating fixture and preventing future corrosion in the seats for rudder stock bushing, rudder heel bushing, rudder cone assembly, rudder pintle bushing, rudder pintle cone, sterntube, etc.

4.2 - Limitations:

Components in rubbing or cycling contact with other components where temperature exceeds 90°C.

4.3 - As per Manufacturer's instructions.

5. PRODUCTION SURVEY REQUIREMENTS:

5.1 - The WENCON PLASTIC STEEL are to be supplied by **WENCON ApS** in compliance with the type described in this certificate.

5.2 - This type of product is within the category HBV of Bureau Veritas Rule Note NR320.

5.3 - **WENCON ApS** has to make the necessary arrangements to have its works recognised by Bureau Veritas in compliance with the requirements of NR320 for HBV products:

5.4 - **WENCON ApS** has declared to Bureau Veritas that the type of product described in this certificate may be manufactured at the following production site:

**WENCON ApS
JYLLANDSVEJ 15
Postboks 74
DK-5400 Bogense
DENMARK**

6. MARKING OF PRODUCT:

Packages are to be marked with the following indications:

- Name of the supplier.
- Product designation.
- Packing date.
- Storage conditions.

7. OTHERS:

7.1 - Prior to an application, a WENCON Engineer or somebody appointed by WENCON should be contacted to help projecting the application.

7.2 - Each delivery is provided with a "Certificate of Conformity".

"Instructions for Use" shall explain actions which are to be taken during the product application in order to avoid some physical troubles. Further more detailed instructions for use, application data sheets, technical data and safety data sheets are included in the WENCON technical manual, available as hardcopy, on CD-Rom or to be down-loaded from internet at www.wencon.com.

7.3 - This approval is given on the understanding that the Society reserves the right to require check tests to be carried out on the units at any time and that **WENCON ApS**, will accept full responsibility for informing shipbuilders, shipowners or their sub-contractors of the proper methods of use and general maintenance of the units and the conditions of this approval.

7.4 - This certificate supersedes the Type Approval Certificate n° 03892/D0 issued on 09 Feb 2009 by the Society.

***** END OF CERTIFICATE *****



Joint Qualification System

for suppliers to the Oil Industry in Norway and Denmark

Certificate of Qualification

Awarded to

WENCON APS

Company Reg.no: DK16648086

Achilles Id. 28195

*Achilles Information Centre hereby confirms that
WENCON APS
is qualified in the Achilles Joint Qualification System
for suppliers to the Oil Industry in Norway and Denmark.
The qualification concerns the product and service
categories listed in the appendix.*



Oddvar Gjønle
Oddvar Gjønle
Achilles Information Centre
Managing Director

Anja Thorsdalen
Anja Thorsdalen
Achilles Information Centre
Operation Manager

Issued Date:
6-Nov-2013

Expiry Date:
11-Dec-2014

The participating Oil Companies and Main Contractors may use Achilles JQS as the basis for preparation of bidder lists directly or together with additional qualification criteria established by the individual Company. Other qualification stages may be added by the individual Company if more information is found necessary to complete the preparation of bidder lists