# Repair Stick Holz




**restelastisch | mineralisch gefüllt**

Für dauerhafte und restelastische, nicht schrumpfende Reparaturen von Holzteilen. Zum Ausbessern von Rissen, Bohrlöchern, aus- und abgebrochenen Holzstücken und zum Dichten von Fugen an Fenster- und Türrahmen, Furnieren, Brettern und Bohlen, Modellbauten und Holzspielzeugen.

WEICON Repair Stick Holz kann in der Holz- und Möbelindustrie, im Modellbau und in vielen weiteren Bereichen zum Einsatz kommen.

| **Charakteristik** | | |
|---|---|---|
| Basis | | Epoxid |
| Füllstoff | | mineralisch |
| Konsistenz | | Knetmasse |
| Farbe | | beige |
| Mindestlagerfähigkeit | bei Raumtemperatur | 24 Mon. |
| **Verarbeitung** | | |
| Verarbeitungstemperatur | | +15 °C bis +40 °C |
| Bauteiltemperatur | | >3 °C über Taupunkt |
| Aushärtetemperatur | | +6 °C bis +40 °C |
| relative Luftfeuchtigkeit | | < 85 % |
| Mischungsverhältnis nach Gewicht | | 1:1 |
| Dichte der Mischung | | 0,9 g/cm³ |
| Spaltüberbrückung bis max. | | 15 mm |
| **Aushärtung** | | |
| Topfzeit | bei 20 °C, 10 g Ansatz | ~ 15 Min. |
| Handfestigkeit | | 45 Min. |
| Mechanisch belastbar nach | (80 % der Festigkeit) | 60 Min. |
| Endhärte | (100 % der Festigkeit) | 24 Std. |
| Schrumpf | | <1,0 % |
| **Mechanische Eigenschaften** | | |
| Druckfestigkeit | DIN EN ISO 604 | 55 MPa |
| Härte (Shore D) | DIN ISO 7619 | 70±3 |
| Haftfestigkeit | DIN EN ISO 4624 | 8 MPa |

| **Thermische Kennwerte** | | |
|---|---|---|
| Temperaturbeständigkeit | | -50 °C bis +120 °C<br>kurzz. bis +150 °C |
| Wärmeleitfähigkeit | DIN EN ISO 22007-4 | 0,3 W/m·K |
| **Elektrische Kennwerte** | | |
| Durchgangswiderstand | DIN EN 62631-3-1 | ~ $5 \cdot 10^{11}$ Ω·m |
| Durchschlagsfestigkeit | | 3,0 kV/mm |
| magnetisch | | nein |
| **Zulassungen / Richtlinien** | | |
| ISSA-Code | | 75.530.12/13 |
| IMPA-Code | | 812971/72 |

## Gebrauchshinweise

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

## Oberflächenvorbehandlung

Die erfolgreiche Verarbeitung von WEICON Repair Sticks hängt von der sorgfältigen Vorbereitung der Oberflächen ab. Staub, Schmutz, Öl, Fett, Anhaftungen, Rost, Feuchtigkeit oder Nässe haben einen negativen Einfluss auf die Haftung. Die besten Ergebnisse werden beim Auftrag auf saubere, feste und gut aufgeraute Oberflächen erreicht.

Die Oberflächen müssen sauber, trocken und fettfrei (metallisch rein) sein. Fast alle Oberflächenverschmutzungen, wie z.B. alte Farbrückstände, Öl, Fett, Staub und Schmutz, lassen sich mit WEICON Oberflächen-Reiniger oder WEICON Dicht- und Klebstoffentferner beseitigen. Bei besonders stark verschmutzten bzw. glatten Oberflächen kann die Haftung durch mechanisches Aufrauen mit groben Schleifmitteln optimiert werden.

Nach der mechanischen Vorbehandlung sollte die Oberfläche nochmals mit WEICON Oberflächen-Reiniger gereinigt werden.

## Verarbeitung

Wir empfehlen für die Verarbeitung eine Umgebungstemperatur von 20 °C (68 °F) bei unter 85 % rel. Luftfeuchtigkeit. Es ist immer nur so viel anzumischen, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann. Die angegebene Topf- und Aushärtezeit bezieht sich auf einen Materialansatz von 10 g bei Raumtemperatur. Bei größeren Ansatzmengen oder höheren Verarbeitungstemperaturen erfolgt, bedingt durch die typische Reaktionswärme von Epoxydharzen (exotherme Reaktion), eine schnellere Aushärtung.

Die benötigte Menge vom Repair Stick abdrehen oder -schneiden. Die Komponenten sollten so lange miteinander vermischt werden, bis eine homogene Mischung und Farbe erreicht ist. Wenn erforderlich, kann die Knetmasse auf

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.
Türkiye
Tel.: +90 (0) 212 465 33 65
E-mail: info@weicon.com.tr

# Repair Stick Holz

Raumtemperatur erwärmt werden, um das Vermischen zu erleichtern.

Den gut verkneteten Repair Stick in die zu füllenden Risse und Löcher einarbeiten und überschüssiges Material vor der Aushärtung abstreichen. Um eine glatte Oberfläche zu erreichen, kann das Material vor der Aushärtung mit Wasser oder einem feuchten Tuch glattgestrichen werden. Die Aushärtung kann durch Erwärmen des Repair Sticks oder durch das Auftragen auf eine warme Oberfläche beschleunigt werden. Nach ca. 60 Minuten bei Raumtemperatur ist die ausgebesserte Stelle mechanisch belastbar und kann mit einem Gewinde versehen, gebohrt oder geschliffen werden.

WEICON Repair Sticks überbrücken pro Arbeitsgang einen Klebespalt bis max. 15 mm.

## Aushärtung

Die angegebene Endhärte bezieht sich auf die Aushärtung bei 20 °C (68 °F). Bei niedrigeren Temperaturen kann die Aushärtung durch gleichmäßige Wärmezufuhr bis max. 40 °C (104 °F) mit z.B. Wärmetaschen, Heiß- oder Heizlüfter beschleunigt werden. Höhere Temperaturen verkürzen ebenfalls die Topf- und Aushärtezeit.

Als Faustregel gilt: : je +10 °C Erhöhung über Raumtemperatur (20 °C / 68 °F) verkürzt sich die Topf- und Aushärtezeit um die Hälfte. Temperaturen unter +16 °C (61 °F) verlängern die Topf- und Aushärtezeit bis ab ca. +5 °C (41 °F) fast keine Reaktion mehr erfolgt.

## Lagerung

Im ungeöffneten Originalgebinde bei konstanter Raumtemperatur trocken lagern. Heizquellen und direktes sowie indirektes Sonnenlicht vermeiden. Bei geöffnetem Gebinde verkürzt sich die Haltbarkeit.

## Lieferumfang

Klebstoff

## Zubehör

| | |
|---|---|
| 10024313 | Oberflächenreiniger, 400 ml, transparent |
| 10026705 | Dicht- und Klebstoffentferner, 400 ml, rosa |

## Umrechnungstabelle

| | |
|---|---|
| (°C x 1,8) + 32 = °F | Nm x 8,851 = lb·in |
| mm/25,4 = inch | Nm x 0,738 = lb·ft |
| µm/25,4 = mil | Nm x 141,62 = oz·in |
| N x 0,225 = lb | mPa·s = cP |
| $N/mm^2$ x 145 = psi | N/cm x 0,571 = lb/in |
| MPa x 145 = psi | kV/mm x 25,4 = V/mil |

## Erhältliche Gebindegrößen

| | |
|---|---|
| 10007717 | Repair Stick Holz, 56 g, beige |
| 10010237 | Repair Stick Holz, 28 g, beige |

Hier geht es zur Produktdetailseite:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.
Türkiye
Tel.: +90 (0) 212 465 33 65
E-mail: info@weicon.com.tr

Epoxidharz Systeme
**Repair Sticks**

# Repair Stick Holz

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.
Türkiye
Tel.: +90 (0) 212 465 33 65
E-mail: info@weicon.com.tr