Belzona 1321

(CERAMIC S-METAL)

BELZONA®
Repair • Protect • Improve

BRUGSANVISNING

1. TIL SIKRING AF EN EFFEKTIV MOLEKYLÆR SAMLING

i) METALOVERFLADER - PÅFØRES KUN SANDBLÆSTE OVERFLADER.

a) Børst alle løse urenheder væk og affedt med en klud, der er gennemvædet med **Belzona® 9111** (rense-/ affedtningsmiddel) eller et andet effektivt rensemiddel, som ikke efterlader nogen film, f.eks. metylætylketon (MEK).

b) Vælg et sandblæsningsmateriale/slibemiddel, som medfører, at den påkrævede standard for renhed opnås, og som giver en minimums profildybde på 75 mikron.

Brug kun et skarpkantet sandblæsningsmateriale/ slibemiddel.

c) Sandblæs overfladen for at opnå en renhed, der minimum opfylder en af følgende standarder:
ISO 8501-1 Sa 2½ Meget grundig sandblæsning
American Standard near white finish SSPCSP10
Swedish Standard Sa2½ SIS 055900

d) Efter sandblæsning bør metaloverflader coates, før iltning af overfladen finder sted.

OVERFLADER , DER HAR VÆRET UDSAT FOR SALT PÅV IRKNINGER
Metaloverflader, som i perioder har været nedsænket i saltopløsninger, f.eks. havvand, bør sandblæses i henhold til den krævede standard og derefter henstå i 24 timer for at opnå, at alt indtrængt salt kommer frem til overfladen. Derefter sandblæses igen for at fjerne saltet. Det kan være nødvendigt at gentage denne proces for at sikre, at alt salt er fjernet. Den forberedte substrat skal umiddelbart før brug have en saltopløsning på under 30 mg/m².

ii) Overflader, der i forvejen er genopbygget med Belzona® 1311 (Ceramic R-Metal)

a) Hvis en ekstra coatning finder sted inden for 2 timer, er det ikke nødvendigt med en yderligere klargøring af overfladen.

b) Såfremt maksimumstidsfristen for påføring af et ekstra lag er udløbet, skal **Belzona® 1311** raspes, før **Belzona® 1321** påføres.

2. BLANDING AF DE REAKTIVE KOMPONENTER

Hæld hele indholdet af Solidifier i dåsen med Base. Bland det grundigt sammen for at opnå en ensartet masse fri for striber.

1. BLANDING VED LAVE TEMPERATURER
For at gøre blandingsprocessen nemmere, når materialetemperaturen er under 5°C, kan Base og Solidifier opvarmes til en temperatur på 20-25°C.

2. BRUGSTID
Fra blandingen påbegyndes, skal **Belzona® 1321** anvendes inden for de nedenstående tidsrum.

Temperatur	5°C	15°C	25°C	30°C
Brug alt materialet inden for	2 timer	1 time	30 min.	20 min.

3. BLANDING AF SMÅ MÆNGDER
Ved blanding af små mængder **Belzona® 1321** bruges:
4 dele Base til 1 del Solidifier efter volumen
11 dele Base til 1 del Solidifier efter vægt

4. RUMFANG AF DET BLANDEDE BELZONA® 1321
425 cm³ / kg.

3. PÅFØRING AF BELZONA® 1321

FOR AT OPNÅ DE BEDSTE RESULTATER
Påfør ikke under følgende betingelser:
(i) Temperaturen er under 5°C, eller den relative fugtighed er over 90%.
(ii) I regn, sne, tåge eller dis.
(iii) Når der er fugt på metaloverfladen, eller det ser ud til, at senere kondensation vil forekomme.
(iv) Når omgivelserne formodes at være forurenet af olie/fedt eller med røg fra olie-varmeovne eller tobaksrygning.

a) Påfør **Belzona® 1321** direkte på den forberedte overflade med en stiv pensel eller med den medfølgende plasticspartel.

For at opnå den korrekte lagtykkelse på 250-375 mikrons bør der i praksis opnås en dækningsgrad på 1 m² pr. kg enhed.

b) Påføring af et yderligere lag **Belzona®1321** skal ske inden for 1-2 timer ved 20°C. Uanset rumtemperaturen må der dog maksimalt gå 6 timer fra påføring af første lag. Hvis denne tidsfrist overskrides, skal overfladen have en let sandblæsning eller raspes.

1. ADSKILLELSE AF LAGENE

Belzona® 1321 leveres i blå og grå for at undgå "helligdage" ved flerlags-coatning. Under brugen kan det påførte produkt ændre farve.

2. RENGØRING

Blandingsværktøj bør rengøres omgående efter brug med **Belzona® 9111** eller andet effektivt opløsningsmiddel, f.eks. metylætylketon (MEK). Pensler, sprøjtepistoler, sprøjteudstyr og alt andet påføringsværktøj bør rengøres med et velegnet opløsningsmiddel som **Belzona® 9121**, MEK-acetone eller cellulosefortynder.

4. FULDENDELSE AF DEN MOLEKYLÆRE REAKTION

Lad **Belzona® 1321** hærde iflg. nedenstående skema, før det udsættes for de nævnte påvirkninger.

Tempe-ratur	Bevægelser eller brug der ikke medfører belastning	Maskinbear-bejdning og/ eller let belastning	Fuld mekanisk termisk belastning eller nedsænkning i vand	Kemisk kontakt
5°C	12 timer	18 timer	7 dage	10 dage
10°C	8 timer	12 timer	3 dage	5 dage
15°C	5½ time	9 timer	2 dage	3 dage
20°C	4 timer	6 timer	1½ dag	2 dage
25°C	3½ time	4½ time	24 timer	1½ dag
30°C	2 timer	3 time	18 timer	1 dag

5. MASKINBEARBEJDNING AF HÆRDET BELZONA® 1321

Belzona® 1321 er usædvanligt vanskeligt at maskinbearbejde ved drejning, såfremt der anvendes standard- eller karbidstålskær. Det kan imidlertid lade sig gøre, hvis der anvendes værktøj med diamant-skær.

Som et alternativ kan det maskinbearbejdes ved slibning, men dette bør foretages hurtigst muligt efter de viste hærdetider.

6. FULDFØRELSE AF DEN MOLEKYLÆRE REAKTION

Når man er i tidsnød eller ibrugtagning af det beskadigede er presserende, kan hærdetiden nedsættes til 24 timer ved at anvende varmeblæsere rundt om emnet, så der bliver en jævn varmefordeling. Der må ikke varmes for hårdt.

Som en sikkerhedsforanstaltning kan man foretage en afsluttende fysisk kontrol ved at banke med en metaldel på **Belzona® 1321** overfladen. Ethvert delvist hærdet eller blødt sted vil give en dump lyd i forhold til den metalliske lyd fra det hærdede **Belzona® 1321**.

Hvis der er tvivl om, hvorvidt materialet er færdighærdet - **SÅ LAD DET HÆRDE YDERLIGERE.**

BRUGSANVISNING OG ARBEJDSHYGIEJNISKE DATA
Læs venligst de relevante sikkerhedsdatablade og vær sikker på at De forstår indholdet..

The technical data contained herein is based on the results of long term tests carried out in our laboratories and to the best of our knowledge is true and accurate on the date of publication. It is however subject to change without prior notice and the user should contact Belzona to verify the technical data is correct before specifying or ordering. No guarantee of accuracy is given or implied. We assume no responsibility for rates of coverage, performance or injury resulting from use. Liability, if any, is limited to the replacement of products. No other warranty or guarantee of any kind is made by Belzona, express or implied, whether statutory, by operation of law or otherwise, including merchantability or fitness for a particular purpose.

Nothing in the foregoing statement shall exclude or limit any liability of Belzona to the extent such liability cannot by law be excluded or limited.

Copyright © 2012 Belzona International Limited. Belzona® is a registered trademark.

ISO 9001:2008
Q 09335
ISO 14001:2004
EMS 509612

Manufactured under an ISO 9000 Registered Quality Management System