Belzona 1811

(CERAMIC CARBIDE)

BELZONA®
Repair • Protect • Improve

BRUGSANVISNING

1. TIL SIKRING AF EN EFFEKTIV MOLEKYLÆR SAMLING

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 SALTPÅVIRKNINGER
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.

PÅ OVERFLADER, HVOR MAN IKKE ØNSKER, AT BELZONA® 1811 SKAL HÆFTE
Med en pensel påføres et tyndt lag **Belzona® 9411** (Release Agent); lad det tørre i 15 - 20 minutter, før der fortsættes til pkt. 2.

2. BLANDING AF DE REAKTIVE KOMPONENTER

a) Tag indholdet fra dåserne med Base og Solidifier ud på blandepladen. Bland de to materialer grundigt for at opnå en ensartet masse fri for striber.

b) Ved blanding af 20 kg dåser **Belzona® 1811** anvendes de leverede plasticblandeskåle til at udmåle en mængde, der er rimelig at arbejde med. Forholdet af 1 orangefarvet skål med Base til 1 sort skål med Solidifier vil give det korrekte blandingsforhold i volumen. Materialet spredes ud på blandepladen. Bland det grundigt sammen for at opnå en ensartet masse fri for striber.

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.

BRUGSTID
Fra blandingen påbegyndes, skal **Belzona® 1811** anvendes inden for de nedenstående tidsrum.

Temperatur	5 °C	10 °C	20 °C
Brug alt materialet inden for	3 timer	120 min	60 min

BLANDING AF SMÅ MÆNGDER
Ved blanding af små mængder **Belzona® 1811** bruges:
4 dele Base til 1 del Solidifier efter volumen
8,5 dele Base til 1 del Solidifier efter vægt

RUMFANG AF DET BLANDEDE BELZONA® 1811
459 cm^3 / kg.

3. PÅFØRING AF BELZONA® 1811

FOR AT OPNÅ DE BEDSTE RESULTATER
Påfør ikke under følgende betingelser:
i) Temperaturen er under 5°C, el ler 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® 1811** direkte på den forberedte overflade med den medfølgende blandekniv eller plasticspartel. Ved en lagtykkelse på 6 mm vil 2 kg blanding kunne dække ca. 0,154 m^2.

b) Pres materialet fast for at fjerne luftblærer og sikre optimal kontakt med overfladen.

c) Form **Belzona® 1811** til den ønskede profil med plasticspartlen.

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® 1811** hærde iflg. nedenstående skema, før det udsættes for de nævnte påvirkninger.

Tempe-ratur	Bevægelser eller brug	Maskinbe-arbejdring og/eller let der ikke medfører belastning	Fuld mekanisk eller termisk belastning	Kemisk kontakt be-lastning
5°C	24 timer	36 timer	7 dage	14 dage
10°C	16 timer	24 timer	5 dage	10 dage
15°C	12 timer	18 timer	4 dage	7 dage
20°C	8 timer	12 timer	3 dage	5 dage
25°C	6 timer	8 timer	2 dage	3 dage
30°C	3 timer	4 timer	1 ½ dage	2 dage

Hærdetiderne gælder ved en lagtykkelse på ca. 6 mm. Tiderne reduceres ved tykkere lag og øges ved tyndere lag.

5. MASKINBEARBEJDNING AF HÆRDET BELZONA® 1811

Belzona® 1811 kan ikke slibes eller maskinbearbejdes tilfredsstillende efter hærdning. Forsøg derfor at opnå den ønskede lagtykkelse og overflade under påføringen for at undgå efterbearbejdning.

6. PÅFØRING AF YDERLIGERE LAG BELZONA® 1811

Når der skal påføres et ekstra lag, bør påføringen ske så hurtigt som muligt efter påføring af det første lag - og absolut mens det første lag stadig er blødt (mindre end 3 timer ved 20 °C).

Hvis ovennævnte tidsfrist for påføring af ekstra lag er overskredet, skal **Belzona® 1811**'s overflade gøres ru ved slibning eller en let sandblæsning før påføring af ekstra **Belzona® 1811.**

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

BELZONA®
Repair • Protect • Improve