Belzona 1812

(CERAMIC CARBIDE FP)

BELZONA®
Repair • Protect • Improve

INSTRUCTIONS FOR USE

1. TIL SIKRING AF EN EFFEKTIV MOLEKYLÆR SAMLING

ANVENDES KUN PÅ RENE, FASTE, TØRRE OG RU 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 minimum profildybde på 3 mils (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® SKAL HÆFTE
Med en pensel påføres et tyndt lag **Belzona® 9411** (Slipmiddel); lad det tørre i 15 - 20 minutter, før der fortsættes til pkt. 2.

2. BLANDING AF DE REAKTIVE KOMPONENTER

Tag indholdet fra dåserne med Base og Solidifier ud på blandepladen. Bland i mindst 2 minutter og anvend al t materialet inden for de tidsrum, der er angivet i nedenstående skema.

NOTER

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® 1812** anvendes inden for de nedenstående tidsrum.

Temperatur	5°C	15°C	25°C
Brug alt materialet inden for	3 timer	90 min	60 min.

3. BLANDING AF SMÅ MÆNGDER
Ved blanding af små mængder **Belzona® 1812** bruges:
4 del Base til 1 del Solidifier efter volumen
4.5 del Base til 1 del Solidifier efter vægt

4. RUMFANG AF DET BLANDEDE BELZONA® 1812
440 cm^3 / kg.

3. PÅFØRING AF BELZONA® 1812

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

Publication No. 72-06-12 D

a) Påfør **Belzona® 1812** direkte på den forberedte overflade med den medfølgende blandekniv eller plasticspartel. Ved en lagtykkelse på 3 mm vil 2 kg blanding kunne dække ca. 0,298 ms.

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

c) Form **Belzona® 1812** 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® 1812** 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 eller termisk belastning	Nedsænkning i kemikalier
5°C	18 timer	24 timer	7 dage	14 dage
10°C	8 timer	12 timer	5 dage	10 dage
15°C	6 timer	9 timer	4 dage	7 dage
20°C	4 timer	6 timer	3 dage	5 dage
25°C	3 timer	4 timer	2 dage	3 dage
30°C	2 timer	3 timer	1½ dag	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® 1812

Belzona® 1812 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® 1812

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® 1812**'s overflade gøres ru ved slibning eller en let sandblæsning før påføring af ekstra **Belzona® 1812**. Pres materialet fast for at lukke revner, fjerne luftblærer og sikre optimal kontakt med overfladen.

7. OPBEVARING

Opbevar materialerne på et tørt sted ved en temperatur på 10-25°C.

Efter utilsigtet opbevaring ved temperaturer under 5°C vil materialet have en tykkere konsistens end normalt. For at opnå en normal konsistens kan materialet opvarmes til 40°C.

HEALTH & SAFETY INFORMATION
Please read and make sure you understand the relevant Material Safety Data Sheets.

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

Printed in England Publication No. 72-06-12 D