Belzona® 1591

(CERAMIC XHT)

GEBRUIKSAANWIJZING

1. OM EEN DOELTREFFENDE MOLECULAIRE HECHTING TE VERZEKEREN

METALEN OPPERVLAKKEN - BRENG ALLEEN AAN OP SCHONE GEGRITSTRAALDE OPPERVLAKKEN

a) Veeg los vuil weg en ontvet met een lap gedrenkt in **Belzona® 9111** (Cleaner/Degreaser) of een ander werkzaam schoonmaakmiddel dat geen residu achterlaat b.v. methyl ethyl ketone (MEK).

b) Kies een schuurmiddel waarmee de benodigde reinigingsgraad en een minimum profieldiepte van 75 micron wordt bereikt.

Gebruik alleen een scherp schuurmiddel.

c) Gritstraal het metalen oppervlak om de volgende reinigingsgraad te bereiken:
ISO 8501-1 Sa 2½ - Zeer zorgvuldig stralen
Amerikaanse Standaard gebroken wit SSPC SP 10
Zweedse Standaard Sa 2½ SIS 05 5900

d) Direct na het gritstralen moeten de metalen oppervlakken met een laag bedekt worden om roestvorming te voorkomen.

MET ZOUT VERONTREINIGDE OPPERVLAKKEN
Men moet metalen oppervlakken die voor enige tijd in zoutwateroplossingen gedompeld zijn, b.v. zeewater, tot de vereiste reinigingsgraad gritstralen, 24 uur laten liggen zodat ingedrongen zout naar de oppervlakte kan zweten en dan wassen alvorens nogmaals te gritstralen om al het resterende zout te verwijderen. Herhaal dit proces totdat al het zout totaal van het oppervlak verwijderd is. De zoute verontreiniging van het te behandelen oppervlak, voorafgaand aan de toepassing, zou minder moeten zijn dan 20mgs/m².

2. MENGEN VAN REACTIEVE BESTANDDELEN

a) Men moet zich ervan verzekeren dat het materiaal een temperatuur heeft tussen 20-30°C om het inengen en aanbrengen te vergemakkelijken.

b) Hevel ongeveer een kwart van de inhoud van de **Belzona® 1591** Solidifier over naar de **Belzona® 1591** Base eenheid.

c) Meng beide bestanddelen grondig om een gelijkmatige, egale massa, zonder strepen, te verkrijgen.

d) Voeg de rest van de Solidifier toe en vermeng het goed om een gelijkmatige massa zonder strepen te verkrijgen.

OPMERKINGEN

1. **VERWERKINGSTEMPERATUUR**
Belzona® 1591 mag NIET worden verwerkt bij temperaturen onder 18°C.

2. **VERWERKINGSTIJD**
Vanaf het begin van het mengproces moet **Belzona® 1591** binnen de onderstaande tijden gebruikt worden.

Temperatuur	18°C	24°C	30°C	40°C
Gebruik al het materiaal binnen	55 min	40 min	25 min	12 min

3. **VERHOUDING INHOUD/GEWICHT VAN GEMENGDE BELZONA® 1591**
510 cm³ / kg

3. HET AANBRENGEN VAN BELZONA® 1591

VOOR HET BESTE RESULTAAT
Pas niet toe onder de volgende omstandigheden:
(i) Als de temperatuur onder 18°C is of de relatieve vochtigheid hoger is dan 90%.
(ii) Bij regen, sneeuw of mist.
(iii) Als het metalen oppervlak vochtig is of neerslag kan ontstaan als gevolg van condensatie.
(iv) Als de werkomgeving vervuild kan worden door olie of vet van machines in de buurt of door rook van verwarmingsinstallaties of door tabaksrook.

Breng de **Belzona® 1591** rechtstreeks aan op het voorbewerkte oppervlak met een harde borstel of met de meegeleverde plastic applicator. Om de juiste laagdikte van 650-850 microns te verkrijgen, moet men een praktische dekking van 0.59 m² per kg eenheid bereiken.

De maximale laagdikte can 1000 µm. mag niet worden overschreden.

OM EEN GELIJKMATIGE DEKLAAG TE VERKRIJGEN.

a) Verwerk de coating in één bewerking zonder onderbreking.

b) Voordat het oppervlak wordt behandeld met een bepaalde hoeveelheid materiaal moet het eerst worden voorbewerkt, zoals het verwijderen van scherpe hoeken, punten en lassen. Gebruik een kwast of applicator om eventueel aanwezig vocht uit de poriën te verwijderen, alvorens tot de juiste laagdikte op te bouwen.

c) Gebruik een geschikte laagdiktemeter (nat) en controleer regelmatig, zodat de juiste laagdikte wordt bereikt.

d) Beëindig de verkwerking met een kwast, teneinde een gelijkmatige laag te verkrijgen.

e) Zorg dat er voldoende verlichting aanwezig is om fouten te voorkomen.

CONTROLE

a) Onmiddellijk na verwerking van een hoeveelheid material moet visueel gecontroleerd worden of er geen luchtinsluitingen en onregelmatigheden zijn, deze dienen direct te worden bijgewerkt.

b) Wanneer de coating na verwerking compleet is uitgehard, voer dan een volledige visuele controle uit op luchtinsluitingen, mechanische beschadigingen, enz.

c) Bij gebruik van een natte spons als hulpmiddel om een goede uitvoering van de coating te verkrijgen moet men zorgen dat het oppervlak volledig nat is. Gebruik van een zeepoplossing daarbij zal eveneens helpen. Onder geen voorwaarde mag een hoog voltage vonktester worden gebruikt.

d) Een vonktester mag worden gebruikt om de gelijkmatigheid van de coating te bevestigen. Er word aangeraden om geen zwaardere belasting toe te passen dan 3000 Volt (DC) om te controleren of de laagdikte van 600 microns is bereikt.

OPMERKINGEN

1. REPARATIES

Alle afwijkingen, luchtinsluitingen of beschadigingen aan de coating moeten worden gerepareerd door het oppervlak licht aan te stralen of te slijpen om zodoende een mat oppervlak te verkrijgen voorafgaande aan de afwerking van het overige materiaal, zoals hierboven omschreven.

2. SCHOONMAKEN

Maak al het menggereedschap onmiddellijk na gebruik schoon met **Belzona® 9111** of een ander werkzaam oplosmiddel b.v. methyl ethyl ketone (MEK). Borstels, spuitgereedschappen en andere hulpmiddelen moeten met een doeltreffend oplosmiddel zoals **Belzona® 9121**, MEK, acetone of cellulose verdunners schoongemaakt worden

4. HET VOLTOOIEN VAN DE MOLECULAIRE REACTIE

Eerst laten uitharden gedurende tenminste 24 uur bij een temperatuur boven 18°C, voordat het product “in bedrijf” wordt gesteld. **Belzona® 1591** is ontwikkeld om “in bedrijf” na te harden.

Deze methode is geschikt voor elke applicatie waarbij de bedrijfstemperatuur geleidelijk aan bereikt wordt.

Na-laten-harden door middel van vochtige warmte (stoom) gedurende tenminste 4 uur bij de bedrijfstemperatuur van de apparatuur of gedurende tenminste 6 uur bij 120°C.

Deze methode moet worden gebruikt voor elke applicatie waarbij directe blootstelling aan een hete, agressieve omgeving plaatsvindt.

OPMERKINGEN

Oppervlakte temperatuur moet, gedurende de gehele uithardingsperiode hoger zijn dan 18°C.

GEBRUIKSAANWIJZING EN GEZONDHEIDS- EN VEILIGHEIDSINFORMATIE

Zorg dat u de veiligheidsbladen zorgvuldig leest en begrijpt.

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 © 2009 by Belzona International Limited. All rights reserved. Certain portions of this work copyright © 1980-2008 by Belzona International Limited. No part of this work covered by the copyrights hereon may be reproduced or used in any form or by any means - graphic, electronic or mechanical including photocopying, recording, taping or information storage and retrieval systems - without written permission of the publisher.

Belzona® is a registered trademark

ISO 9001:2000
Q 09335
ISO 14001:2004
EMS 509612

Belzona Polymerics Ltd.,
Claro Road, Harrogate,
HG1 4DS, England.
Tel: +44 (0) 1423 567641
Fax: +44 (0) 1423 505967
E-mail: belzona@belzona.co.uk

Belzona Inc.,
2000 N.W. 88 Court, Miami,
Florida 33172, U.S.A.
Tel: +1 (305) 594 4994
Fax: +1 (305) 599 1140
E-mail: belzona@belzona.com

Belzona Asia Pacific
Rattakit Building, 29/13 Moo 9,
Sukhumvit Road, Banglamung
Chonburi 20150, Thailand
Tel: +66 38 378099
Fax: +66 38 378098
E-mail: belzona@belzona.cn

Printed in England Publication No. 86-2-09