Belzona 5111

(CERAMIC CLADDING)

BELZONA®
Repair • Protect • Improve

GEBRUIKSAANWIJZING

1. OM EEN DOELTREFFENDE MOLECULAIRE HECHTING TE VERZEKEREN

A. STALEN EN ANDERE METALEN OPPERVLAKKEN.

i) **Voorbewerking van het oppervlak.**
Staal, aangetast door chemicaliën dient eerst grondig gereinigd te worden d.m.v. hoge-druk-reiniging. Staal, verontreinigd door olie, vet etc. dient eerst grondig met **Belzona® 9121** (Universal Thinners) ontvet te worden. Het staal, dat behandeld dient te worden met **Belzona® 6111** (Liquid Anode) moet dan gegritstraald worden teneinde de electrostatische hechting tussen **Belzona® 6111** en het staal zeker te stellen.

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

De keuze van het te gebruiken grit is afhankelijk van de staat van het te behandelen staal. Zowel metalen als niet-metalen straalmiddelen kunnen worden gebruikt en een gemiddelde profieldiepte van 50 micron met een maximum van 75 micron dient verkregen te worden.

ii) **Mengverhouding - Belzona® 6111**
Belzona® 6111 is een 2-componentenmateriaal - basis en verharder. Direkt na het stralen dient de **Belzona® 6111** aangemaakt te worden door eerst het basiscomponent goed te roeren tot een homogene geheel. Voeg dan langzaam de volledige inhoud van de verharder toe en roer tot een volledige vermenging is verkregen.

iii) **Het Aanbrengen van Belzona® 6111 - Eerste laag (Spuiten - zie onder)**
Breng de eerste laag aan met een goede kwaliteit kortharige kwast en zorg ervoor, dat alle hoeken, randen en bouten gelijkmatig gedekt worden en dat de dekkingsgraad niet wordt overschreden.

iv) **Het Aanbrengen van Belzona® 6111 - Tweede laag**
Zodra de eerste laag droog is, kan de tweede worden aangebracht. Ook hier dient ervoor gezorgd te worden en dat de dekkingsgraad niet wordt overscreden.

B. OP NON-FERRO-METALEN EN CEMENTACHTIGE OPPERVLAKKEN

i) **Voorbewerking van het oppervlak.**
Zorg dat het te behandelen oppervlak schoon, vetvrij en droog is. Verwijder vegetatie, mos en alle bestaande verf en schilfers door goed te borstelen en te schuren. Zwaar aangetaste oppervlakken dienen behandeld te worden met een sporendodend middel. Verwijder olie en vet met een oplosmiddel.

Chemicaliën verwijderen met grote hoeveelheden schoon koud water.

Verwijder oneffenheden op pleisterwerk of beton door schuren en verwijder alle stof.

ALLE OPPERVLAKKEN DIENEN MECHANISCH GESCHUURD TE WORDEN.

Zorg dat de vochtigheid van de muren minder is dan 6% (voor beton) of 12% (voor pleisterwerk).

Laat nieuw pleisterwerk uitdrogen totdat het vochtgehalte lager is dan 12% te meten met een dauwpunts-vochtmeter.

Indien **Belzona® 5111** wordt aangebracht op onbehandeld pleisterwerk, moet eerst een stabiliserende laag beenderlijm (behangsel lijm) worden aangebracht.

Non-ferro metalen oppervlakken dienen te worden opgeruwd door stralen of mechanisch schuren. Deze voorbewerking moet alle verontreiniging verwijderen en het oppervlak opruwen.

Het aanbrengen van de **Belzona® 5911** (Ceramic Conditioner) dient te gebeuren voordat enige oppervlakte corrosie kan plaatvinden.

ii) **Mengverhouding - Belzona® 5911**
Giet de gehele inhoud van het blik solidifier bij de base component. Goed roeren tot een homogene substantie is verkregen en verwerk dit binnen 8 uur, daar na deze periode het mengsel zal gaan uitharden.

iii) **Het Aanbrengen van Belzona® 5911 - Eerste laag**
Breng het aan met schone kwast van goede kwaliteit met een gelijkmatige dikte. Als leidraad voor een juiste dikte, zie dekkingsgraad onder Technische Gegevens. Laat het drogen vóór het aanbrengen van de **Belzona® 5111** (zie onder droogtijd voor overcoating).

2. OVERCOATINGSTIJD

i) **Mengverhouding - Belzona® 5111**
Giet de gehele inhoud van het blik solidifier bij de basecomponent. Goed roeren tot een homogene substantie is verkregen en verwerk dit binnen 8 uur, daar na deze periode het mengsel zal gaan uitharden.

ii) **Het Aanbrengen van Belzona® 5111**
Breng het aan met een goede kwaliteit kwast in een gelijkmatige dikte (zie Technische Gegevens, dekkingsgraad).

iii) **Het Aanbrengen van Belzona® 5111 - Tweede laag (alleen voor oppervlakken behandeld met Belzona® 6111).**
Direkt nadat de eerste laag is opgedroogd (zie Technische Gegevens) kan de 2e laag worden aangebracht. Dit dient op dezelfde wijze als de eerste te geschieden.

1. BELZONA® ANTI-SLIP SYSTEEM
Om een anti-slip oppervlak op beton te verkrijgen kan een kleine hoeveelheid **Belzona® 9221** (Surefoot Aggregate) in de eerste laag **Belzona® 5911** worden gestrooid als deze nog vochtig is. Het systeem kan afgemaakt worden door **Belzona® 5111** over deze laag aan te brengen en daarmee het **Belzona® 9221** af te sluiten. De dichtheid van het **Belzona® 9221** dient 0,5 - 1 kg per 26 m² te zijn.

2. HITTEBESTENDIGHEID
Droge hitte Max. 200°C.
Natte hitte Niet aan te raden voor permanente onderdompeling, maar voldoende bestand tegen sproeien, spatten en stralen van (vloei) stoffen tot 60°C.

3. TOEPASSINGSBEPERKINGEN
Breng het materiaal niet aan als de omgevingstemperatuur of de temperatuur van de ondergrond lager is dan 5°C of hoger dan 30°C.

4. OPSLAG
Als de dop van de verharder open is geweest dient de inhoud binnen 2 maaden te worden gebruikt. Gedurende deze tijd moet de dop weer goed gesloten worden.

5. SPUITEN
Het wordt aanbevolen om **Belzona® 5911** altijd met een kwast aan te brengen. **Belzona® 6111** en **Belzona® 5111** kunnen echter ook met een verfspuit verwerkt worden.

Het verdunnen met **Belzona® 9121** (Universal Thinner) tot 5 volumeprocent van **Belzona® 6111** en tot 20 volumeprocent **Belzona® 9121** van **Belzona® 5111,** kan nodig zijn voor de juiste viscositeit bij het aanbrengen met een verfspuit.

Een typische spuit-opstelling om **Belzona® 5111** met een drukspuit is: De Vibliss JGA 502-1, No. 54 luchtventiel; Neveldruk: 2,8 - 3,5 bar; Reservoirdruk: 0,7 - 1,4 bar met een luchttoevoer 0,27 m³/min. Er dient zorggedragen te worden voor een goede ventilatie.

6. VERDUNNING
Onder koude en winderige omstandigheden kan het nodig zijn met max. 20% **Belzona® 9121** te verdunnen teneinde de juiste dekkingsgraad te krijgen.

7. SCHOONMAKEN
Direkt na gebruik dient het gereedschap gereinigd te worden met **Belzona® 9121.** Het is niet voldoende om het materiaal in de **Belzona® 9121** te laten staan, daar Belzona® produkten chemisch zal uitharden, zelfs indien ondergedompeld.

8. TECHNISCHE GEGEVENS

	Belzona® 6111	**Belzona® 5911**	**Belzona® 5111**
Kleur	Grijs/Blauw	Wit/Grijs	Wit/Grijs
Afwerking	mat	mat	hoogglans
Mengverhouding Volumedelen Gewichtsdelen	Base:Solidifier 3,5:1 12,5:1	Base:Solidifier 5:1 6,7:1	Base:Solidifier 2,25:1 3,3:1
Verwerkingsduur na vermenging mengverhouding 20°C	2 dagen	8 uur	8 uur
Aanbrengen met	kwast of spuit	kwast	kwast of spuit
Aantal lagen	2	1	2 ferro-metalen oppervlakken 1 non-ferro-oppervlakken
Dikte per laag Nat Droog Handdroog Droog voor overcoaten Maximum overcoating tijd(1) Volledige harding	 76 micron 38 micron 10-15 min. 16 uur 5 dagen 7 dagen	 125 micron 38 micron 2 uur 8 uur 2 dagen 7 dagen	 70 micron 38 micron 6 uur 8 uur 2 dagen 7 dagen
Gemiddelde dekkingsgraad (2) Staal Aluminium Nieuw asbest Glad beton Pleisterwerk Glad steen	 3,6 m² - - - - -	 - 8,0 m² 7,5 m² 6,0 m² 6,0 m² 6,0 m²	 14,0 m² 14,0 m² 12,0 m² 11,0 m² 12,0 m² 10,0 m²

Opmerkingen
1. Als de maximum overcoating tijd wordt overschreden d ient het oppervlak licht geschuurd te worden voor het aanbrengen van de volgende laag.
2. Dekkingsgraden zijn afhankelijk van de ruwheid en poreusiteit van het oppervlak en de methode van aanbrengen. Bovengenoemde normen zijn een richtlijn.

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

Geproduceerd onder een ISO 9000 Geregistreerd Quality Management System

BELZONA®
Repair • Protect • Improve

Printed in England Publication No. 03-10-12 H