Belzona 6111

(LIQUID ANODE)

BELZONA®
Repair • Protect • Improve

GEBRUIKSAANWIJZING

1. OM EEN DOELTREFFENDE MOLECULAIRE HECHTING TE VERZEKEREN

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® 9111** (Cleaner Degreaser) / **Belzona® 9121** (Universal Thinner) of een ander werkzaam oplosmiddel b.v. methyl ethyl ketone (MEK) ontvet te worden.

Het staal, dat behandeld dient te worden met **Belzona® 6111** moet dan gegritstraald worden teneinde de optimale 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.

2. MENGEN VAN REACTIEVE BESTANDDELEN

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 massa. Voeg dan langzaam de volledige inhoud van de verharder toe en roer tot een volledige vermenging is verkregen.

3. HET AANBRENGEN VAN BELZONA® 6111

AANBRENGEN VAN DE 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. Om de aanbevolen laagdikte te bereiken, dat de dekkingsgraad niet wordt overschreden.

AANBRENGEN VAN DE TWEEDE LAAG
Zodra de eerste laag droog is, kan de tweede worden aangebracht. Ook hier dient ervoor gezorgd te worden, dat het dekkingspercentage niet wordt overscreden.

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® 6111** chemisch doorharden, zelfs indien ondergedompeld.

SPUITEN
Een typische spuit-opstelling om **Belzona® 6111** met een . . . 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 m^3/min.

Er dient zorggedragen te worden voor een goede ventilatie.

OPSLAG
Belzona® 6111 en **Belzona® 9121** zijn ontvlambaar in vloeibare vorm. Opslaan op een koele plaats verwijderd van open vuur.

VERDUNNING
In warme, droge weersomstandigheden, sterke wind of spuiten met lage druk, kan **Belzona® 6111** met maximaal 5% **Belzona® 9121** worden verdund.

Publication No. 08-10-12 H

4. TECHNISCHE GEGEVENS

VERWERKINGSDUUR NA VERMENGING.
Eenmaal gemengde **Belzona® 6111** heeft een verwerkingsduur die varieerd met de temperatuur zoals aangegeven.

Temperatuur	Verwerkingsduur na vermenging
10°C	72 uur
20°C	48 uur
30°C	24 uur

Gemengd materiaal dat het einde van de verwerkingsduur nadert, mag nooit worden vermengd met vers gemengd materiaal.

DROOGTIJD
(dikte per laag 38 microns)

Temp-eratuur	Handdroog	Overcoatingstijd		Volledige harding
		Min.	Max.	
10°C	17 min	32 uur	7 dagen	10 dagen
20°C	8 min	16 uur	5 dagen	7 dagen
30°C	3 min	8 uur	3 dagen	5 dagen

AANBEVOLEN DIKTE PER LAAG
Nat 76 microns
Droog 38 microns

AANBEVOLEN DEKKING
1,8 m² / kg voor 2 lagen bij 38 micron dikte (droog).

VASTE STOFFEN (GEMENGD)
Gewicht 84%
Volume 49%

HET MENGEN VAN KLEINE HOEVEELHEDEN
3,5 : 1 v/v Base : Solidifier

CHEMISCHE BESTENDIGHEID
Indien **Belzona® 6111** in aanraking kan komen met aggresieve chemicaliën, dient het afgedekt te worden met een laag **Belzona® 5111** (Ceramic Cladding).

TOEPASSINGSBEPERKINGEN
Pas niet toe onder de volgende omstandigheden:
Als de temperatuur onder 10°C is of de relatieve vochtigheid hoger is dan 90%. Als het metalen oppervlak vochtig is of neerslag kan ontstaan als gevolg van condensatie. Bij regen, sneeuw of mist.

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. 08-10-12 H