Belzona 1341

(SUPERMETALGLIDE)

VERARBEITUNGSANLEITUNG

1. UM GUTE ADHÄSION ZU ERREICHEN

i) METALLISCHE OBERFLÄCHEN - MATERIAL NUR AUF GRÜNDLICH GEREINIGTEN UND GESTRAHLTEN OBERFLÄCHEN AUFTRAGEN

a) Losen Schmutz abbürsten. Fett und Öl gründlich mit **Belzona® 9111** (Cleaner/Degreaser) oder einem anderen wirksamen Reinigungsmittel entfernen, das keine Rückstände hinterlässt z.B. Methylethylketon (MEK).

b) Ein Strahlgut wählen, das für die erforderliche Reinheit und eine Rautiefe von mindestens 75 µm sorgt.

Nur mit scharfkantigem Strahlgut strahlen.

c) Folgende Reinheitsgrade müssen beim Strahlen mindestens erreicht werden:
ISO 8501-1 Sa 2½ - Sehr gründliches Strahlen
Amerikanischer Standard - fast blank gestrahlt SSPC-SP-10
Schwedischer Standard - Sa 2½ SIS 05 5900

d) Nach dem Strahlen müssen Metalloberflächen beschichtet werden, bevor Oxidation einsetzen kann.

SALZVERSCHMUTZTE OBERFLÄCHEN
Metalloberflächen, die Salzlösungen (z.B. Meerwasser) ausgesetzt waren, müssen auf den erforderlichen Standard hin gestrahlt werden; 24 Stunden lang ruhen lassen, damit tiefer eingedrungene Salze ausschwitzen können; anschließend die Salze abwaschen und erneut strahlen. Unter Umständen muss dieser Prozess mehrmals wiederholt werden, um die völlige Entfernung der Salzrückstände sicherzustellen. Der lösliche Salzgehalt der vorbereiteten Oberfläche sollte unmittelbar vor der Anwendung weniger als 30 mg/m² betragen.

ii) BEREITS MIT BELZONA® 1111 (SUPER METAL) WIEDERAUFGEBAUTE OBERFLÄCHEN

a) Falls die Überbeschichtung innerhalb von 2 Stunden durchgeführt wird, ist keine weitere Oberflächenbehandlung erforderlich.

b) Nach dem Ende der Überbeschichtungszeit muss **Belzona® 1111** aufgeraut werden (vorzugsweise durch Strahlen), bevor **Belzona® 1341** aufgebracht wird.

2. VERMISCHEN DER REAKTIVEN KOMPONENTEN

a) Die Base sorgfältig durchrühren, um etwaigen Bodensatz zu beseitigen.

b) Den gesamten Härter in den Basenbehälter gießen.

c) Gründlich vermischen, bis das Material einheitlich und streifenfrei ist.

ANMERKUNGEN

1. MISCHEN GRÖSSERER EINHEITEN
Für das Anmischen von 5 kg-Einheiten von **Belzona® 1341** ist es ratsam, einen Mixer zu verwenden. Sicherstellen, dass das Material an der Seite und in den Ecken des Behälters richtig miteingearbeitet wird. Zuviel Luft im Gemisch ist zu vermeiden.

2. MISCHEN BEI NIEDRIGEN TEMPERATUREN
Um das Mischen zu erleichtern, wenn die Temperatur des Materials unter 10°C liegt, sollten Base und Härter einzeln angewärmt werden, bis sie eine Temperatur von 20 - 25°C erreicht haben.

3. VERARBEITUNGS-/TOPFZEIT
Mit Beginn des Mischvorgangs muss **Belzona® 1341** innerhalb der angegebenen Zeit verarbeitet werden:

Temperatur	5°C	15°C	25°C	30°C
Verbrauch innerhalb	2 Std.	1 Std.	30 Min.	20 Min.

4. MISCHEN KLEINERER EINHEITEN
Wenn keine ganzen Einheiten angemischt werden, bitte ganz genau das Mischungsverhältnis beachten:
Base : Härter, nach Volumen 1 : 1
Base : Härter, nach Gewicht 100 : 70

5. VOLUMEN
Das Volumen des angemischten **Belzona® 1341** beträgt 360 cm³/500 g,
3,6 Liter/5 kg.

3. VERARBEITUNG VON BELZONA® 1341

BEACHTEN SIE BITTE
Belzona® 1341 darf nicht verarbeitet werden, wenn:
(i) Die Temperatur unter 10°C fällt, oder die relative Luftfeuchtigkeit über 90% liegt.
(ii) Regen, Schnee oder Nebel herrschen.
(iii) Die Oberfläche feucht ist oder Kondenswasser-Bildung erwartet werden muss.
(iv) Verunreinigungsgefahr durch Ablagerung von öligen bzw. fettigen Substanzen besteht, die aus nahestehender Ausrüstung oder aus Abgasen (z.B. Ölbrennern) oder aus Zigarettenrauch stammen.

a) **ERSTE SCHICHT**
Belzona® 1341 mit einem hartborstigen Pinsel oder dem Belzona® Applikator auf die vorbereitete Fläche auftragen. Um die korrekte Schichtdicke von 250 µm zu erhalten, sollte eine praktische Abdeckrate von 1,2 m² pro 500 g oder 12 m² pro 5 kg erzielt werden.

b) **ZWEITE SCHICHT**
So bald wie möglich nach Aufbringung der ersten Schicht wie in (a) oben beschrieben eine weitere Schicht **Belzona® 1341** auftragen. Bei 20°C kann der Auftrag der zweiten Schicht jedoch frühestens nach 4 - 6 Stunden erfolgen. Ungeachtet der Temperatur darf ein Überbeschichtungs-zeitfenster von 24 Stunden nicht überschritten werden. Andernfalls muss die Oberfläche dann erst angestrahlt oder angeschliffen werden, bevor die Überbeschichtung vorgenommen wird.

SPRITZEN
Bei entsprechenden Flächen ist es möglich, **Belzona® 1341** mit einem beheizten Airless-Spritzgerät aufzutragen. Eine typische Anlage ist z.B. ein beheiztes 63:1 Airless-Spritzgerät. Die Erwärmung auf mindestens 50°C kann durch einen vorgeschalteten Durchlauferhitzer oder durch einen beheizten Spritzschlauch erfolgen. Lösungsmittel dürfen **NICHT** zugemischt werden. Für weitere Informationen setzten Sie sich bitte direkt mit Ihrem zuständigen Belzona-Vertreter in Verbindung.

FARBE
Belzona® 1341 ist in blauer und grauer Farbe erhältlich, um die Aufbringung zu erleichtern sowie Fehlstellen zu vermeiden. Die Farben dienen lediglich der Identifikation. Zwischen unterschiedlichen Chargen kommt es zu Variationen. Die Farbe des verwendeten Produktes kann sich im Einsatz verändern.

REINIGUNG
Alle Mischgeräte und Werkzeuge müssen unmittelbar nach Gebrauch mit **Belzona® 9111** oder anderen wirksamen Lösemitteln, z.B. MEK, gesäubert werden. Pinsel, Injektionspistolen, Spritzgerät und andere Werkzeuge müssen mit geeigneten Lösungsmitteln wie **Belzona® 9121**, MEK, Aceton oder Nitroverdünnung gesäubert werden.

4. BEENDIGUNG DER MOLEKULAREN REAKTION

Aushärtungszeiten bei verschiedenen Temperaturen für ausreichende Beständigkeit gegen:

	Bewegung oder Gebrauch ohne Belastung oder Eintauch-bedingungen	Leichte Belastung	Volle mechanische/ thermische Belastung oder Wasserkontakt	Chemischer Kontakt
10°C	24 Std.	48 Std.	14 Tage	21 Tage
15°C	12 Std.	24 Std.	7 Tage	10 Tage
20°C	8 Std.	16 Std.	3 Tage	7 Tage
25°C	7 Std.	14 Std.	2½ Tage	6 Tage
30°C	6 Std.	12 Std.	2 Tage	5 Tage

5. ENDGÜLTIGE AUSHÄRTUNG DES BELZONA® 1341

Wenn der Zeitfaktor eine kritische Rolle spielt und der Betrieb schnellstens wieder aufgenommen werden muss, kann durch Wärmezufuhr und gute Eingrenzung des Wärmezufuhr-wirkungsbereichs die endgültige Aushärtungszeit auf bis zu 24 Stunden reduziert werden. Die Wärmezufuhr darf nicht vor dem ersten Gelieren von **Belzona® 1341** erfolgen (typischerweise 4 Stunden bei 20 °C) und die Materialtemperatur sollte 50 °C nicht überschreiten.

Die Aufwärmzeit muss einkalkuliert werden. Falls an der endgültigen Aushärtung auch nur die geringsten Zweifel bestehen: AUF NUMMER SICHER GEHEN - MEHR ZEIT EINRÄUMEN!

GESUNDHEITS- UND SICHERHEITSHINWEISE
Vor dem Gebrauch diese Hinweise und die relevanten Sicherheitsdatenblätter sorgfältig durchlesen!

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 © 2013 Belzona International Limited. Belzona® is a registered trademark.

ISO 9001:2008
Q 09335
ISO 14001:2004
EMS 509612
Gemäß einem ISO 9000 Qualitätsmanagementsystem hergestellt

BELZONA®
Repair • Protect • Improve

Printed in England Publication No. 70-04-13 G