Belzona 4301

(MAGMA CR1 HI-BUILD)

BELZONA®
Repair • Protect • Improve

VERARBEITUNGSANLEITUNG

1. UM GUTE ADHÄSION ZU ERREICHEN

NUR AUF SAUBERE, FESTE, TROCKENE UND GUT ANGERAUTE FLÄCHEN AUFTRAGEN

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

(i) BETONOBERFLÄCHEN
Mittels Sandstrahlen oder anderweitigen mechanischen Verfahren die Oberfläche aufrauen, um Betonmilch, losen Beton oder bestehende Beschichtungen zu entfernen, sodass ein raues Profil entsteht und der Betonzuschlag freigelegt wird. Loser Schmutz, der bei der Oberflächenvorbereitung erzeugt wurde, muss abgesaugt werden. Nach Vorbereitung der Oberflächen gemäß 1 „Grundierung“ vorgehen.

Anmerkung:
Alle porösen Oberflächen wie Beton benötigen eine Grundierung mit **Belzona® 4911** (Magma TX Conditioner).

(ii) METALLOBERFLÄCHEN

a) Mit geeignetem Strahlgut den notwendigen Reinheitsstandard bei einer Mindestrautiefe von 75 µm herstellen. Nur mit kantigem Strahlgut arbeiten.

b) Folgende Reinheitsgrade müssen beim Strahlen mindestens erreicht werden:

ISO 8501-1 Sa 2½ - Sehr gründliches Strahlen
American Standard - fast blank gestrahlt SSPC-SP-10
Schwedischer Standard - Sa 2½ SIS 05 5900

c) Nach dem Sandstrahlen müssen Metalloberflächen beschichtet werden, bevor die Oberfläche oxidieren kann. Nach Vorbereitung der Oberflächen gemäß 2 „Vermischen der reaktiven Komponenten“ vorgehen.

(iii) GLASFLÄCHEN
Aufgeraute, matte Oberflächen erhält man entweder durch Sandstrahlen oder durch Anschleifen. Oberfläche nochmals abbürsten und mit **Belzona® 9111** oder einer gleichwertigen Alternative reinigen. Nach Vorbereitung der Oberflächen gemäß 2 „Vermischen der reaktiven Komponenten“ vorgehen.

GRUNDIERUNG
Den gesamten **Belzona® 4911** (Magma TX Conditioner)-Härter in den **Belzona® 4911**-Basenbehälter geben, gründlich schlierenfrei mischen und sofort mit einem hartborstigen Pinsel auf die zu beschichtende Fläche auftragen und gründlich einarbeiten. Eine Fläche von 1,1 m² pro Einheit nicht überschreiten.

Grundierung und Überbeschichtung müssen innerhalb der unten angegebenen Zeit abgeschlossen werden:

Temperatur	15°C	20°C	25°C	30°C
Verbrauch nach Vermischen innerhalb	55 Min.	45 Min.	32 Min.	20 Min.
Minimale Überbeschichtungszeit	Auftrag kann sofort nach der Grundierung erfolgen			
Maximale Überbeschichtungszeit*	6 Std.	6 Std.	6 Std.	6 Std.

* Wenn die maximale Überbeschichtungszeit für **Belzona® 4911** überschritten ist, sollte die ausgehärtete Oberfläche aufgeraut werden, bevor **Belzona® 4301** aufgetragen wird.

OBERFLÄCHEN, MIT DENEN SICH BELZONA® 4301 NICHT VERBINDEN SOLL
Mit einer dünnen Schicht **Belzona® 9411** (Release Agent) abisolieren und 15-20 Minuten trocknen lassen, bevor mit Schritt 2 fortgefahren wird.

2. VERMISCHEN DER REAKTIVEN KOMPONENTEN

Der gesamte Inhalt von Basen- und Härterbehälter wird auf die Belzona® Mischplatte gehäuft.

Gründlich vermischen, bis das Material völlig homogen und schlierenfrei ist.

ANMERKUNGEN

1. MISCHEN BEI NIEDRIGEN TEMPERATUREN
Um das Mischen zu erleichtern, wenn die Temperatur des Materials unter 5°C liegt, sollten Base und Härter einzeln angewärmt werden, bis sie eine Temperatur von 20 - 25°C erreicht haben.

2. VERARBEITUNGS-/TOPFZEIT
Mit Beginn des Mischvorgangs muss **Belzona® 4301** innerhalb der angegebenen Zeit verarbeitet werden:

Temperatur	15°C	25°C	30°C
Verbrauch innerhalb	35 Min.	25 Min.	15 Min.

3. MISCHEN KLEINER MENGEN
Wenn keine ganzen Einheiten angemischt werden, bitte ganz genau das Mischungsverhältnis beachten:
Base : Härter, nach Volumen 3 : 1
Base : Härter, nach Gewicht 3,2 : 1

4. DAS VOLUMEN DES ANGEMISCHTEN BELZONA® 4301 BETRÄGT:
720 cm³ pro kg.

3. VERARBEITUNG VON BELZONA® 4301

BEACHTEN SIE BITTE:
Die Verarbeitung darf nicht erfolgen, wenn:

i) die Umgebungstemperatur unter 15°C fällt oder die relative Luftfeuchtigkeit über 90% liegt.
ii) REGEN, SCHNEE oder NEBEL herrschen.
iii) die Metalloberfläche feucht ist oder Kondenswasser-Bildung erwartet werden muss.
iv) Verunreinigungsgefahr durch Ablagerung von öligen bzw. fettigen Substanzen besteht, die in Abgasen (z.B. Ölbrennern) oder im Zigarettenrauch zu finden sind.

a) **Belzona® 4301** bei einer Material-, Substrat- und Umgebungstemperatur zwischen 15°C und 30°C verarbeiten. Unter 15°C ist das Material zu zähflüssig , um es leicht mischen und verarbeiten zu können, über 30°C kann es etwas dünnflüssiger werden und die Verarbeitungszeit wird verkürzt.

Unter 15°C ist auch die Aushärtungszeit erheblich verlängert, sodass eine externe Hitzequelle eingesetzt werden muss, um eine vollständige Aushärtung zu bewirken.

b) **Belzona® 4301** wird mit dem Belzona® Plastik-Applikator direkt auf die vorbereitete Oberfläche aufgebracht.

c) Fest andrücken, um Lufteinschlüsse zu vermeiden und bestmöglichen Kontakt mit der Oberfläche zu gewährleisten.

d) Dann wird der Applikator benutzt, um das aufgetragene Material in die gewünschte Kontur und Schichtstärke zu bringen.

e) Falls erforderlich, die Überbeschichtung mit **Belzona® 4311** (Magma CR1) sobald wie möglich vornehmen, jedoch ohne die **Belzona® 4301**-Schicht zu beschädigen.

Falls die Überbeschichtung innerhalb von 4 Stunden vorgenommen wird, ist keine weitere Oberflächen-behandlung erforderlich. Sollte diese Frist nicht einzuhalten sein, muss die ausgehärtete **Belzona® 4301-**Oberfläche gründlich aufgeraut werden, bevor weiteres **Belzona® 4311** aufgebracht werden kann.

REINIGUNG
Alle Mischgeräte und Werkzeuge müssen unmittelbar nach Gebrauch mit **Belzona® 9111** oder anderen wirksamen Lösungsmitteln wie 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:

Temperatur	Bewegung	Leichte Belastung	Volle Chemikalien-beständigkeit
15°C	16 Std.	48 Std.	14 Tage
20°C	12 Std.	36 Std.	7 Tage
25°C	8 Std.	24 Std.	6 Tage
30°C	6 Std.	20 Std.	5 Tage

Unter 15°C wird die Aushärtungszeit erheblich verlängert und die chemische Beständigkeit von **Belzona® 4301** herabgesetzt.

5. OPTIMALE CHEMIKALIEN-BESTÄNDIGKEIT DURCH NACHHÄRTEN

Um eine maximale chemische Beständigkeit von **Belzona® 4301** oder dem kombinierten **Belzona® 4301/4311** zu erreichen, sollte das Material für mindestens 12 Std. bei 20°C härten und anschließend für 4 Std. bei 80 °C getempert werden.

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 © 2012 Belzona International Limited. Belzona® is a registered trademark.

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