Belzona® 5111

(CERAMIC CLADDING)

VERARBEITUNGSANLEITUNG

1. UM GUTE ADHÄSION ZU ERREICHEN

A. EISEN- UND STAHLOBERFLÄCHEN
i) Durch Chemikalien verunreinigte Oberflächen müssen zunächst gründlich unter wiederholtem Einsatz eines Hochdruckreinigers abgewaschen werden. Handelt es sich bei der Verunreinigung um Öl, Fett oder andere lösungsmittellösliche Substanzen, so muß die Oberfläche wiederholt mit **Belzona® 9121** (Universal Verdünner) gereinigt werden. Die mit **Belzona® 6111** (Flüssig Anode) zu behandelnde Stahloberfläche muß gesandstrahlt werden, um elektrischen Kontakt zwischen dem Stahl und der **Belzona® 6111** herzustellen.

Folgend 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

Die Wahl des Strahlguts ist abhängig von dem Zustand der Oberfläche. Es kann metallisches oder nicht-metallisches scharfkantiges Strahlgut verwendet werden. Beim Strahlen sollte ein Rauhtiefe von mindestens 75 micron, höchstens 100 micron erreicht werden.

ii) Mischen des Belzona® 6111
Belzona® 6111 ist ein Zwei-Komponenten-Material (Base und Härter). Die Verarbeitung muß unmittelbar nach dem Sandstrahlen erfolgen. Zunächst wird die Base glattgerührt, dann langsam unter ständigem Rühren der gesamte Härter in den Basebehälter ausgeleert und gründlich vermischt, bis das Material vollkommen streifenfrei ist.

iii) Auftragen der ersten Schicht Belzona® 6111
Belzona® 6111 wird mit einem kurzhaarigen, steifen Pinsel zu einer gleichmäßigen Oberfläche, ohne Einschlüsse und Fehlstellen aufgetragen. Um die korrekte Schichtstärke zu erhalten.

iv) Auftragen der zweiten Schicht Belzona® 6111
Sobald die erste Schichte getrocknet ist (Min. 16 Stunden nicht langer als 5 Tage), kann die zweite Schicht **Belzona® 6111** aufgebracht werden. Auch hier darf der umseitig angegebene Ergiebigkeitswert nicht überschritten werden.

B. OBERFLÄCHEN AUS BETON, STEIN UND NICHTEISEN-METALLEN
i) Oberflächenvorbereitung
Die Oberfläche muß trocken, fest und sauber sein. Moos und Flechten sowie jegliche vorhandene Farbe und abbröckelndes Material mit einer Stahlbürste oder einem Schaber entfernen. Bewachsene Oberflächen sollten mit einem Fungizid behandelt werden. Öl und Fett mit Seifenlauge entfernen.

Chemische Rückstände mit viel sauberem, kaltem Wasser abwaschen.

Unebenheiten im Putz oder Beton abschleifen und anschließend reinigen.

ALLE OBERFLÄCHEN MÜSSEN MECHANISCH AUFGERAUHT SEIN
Es ist sicherzustellen, daß der Feuchtigkeitsgehalt weniger als 6% bei Beton und weniger als 12% bei Mauerputz beträgt.

Metallische Oberflächen aus Nichteisen-Metallen müssen durch Sandstrahlen oder Schleifen aufgerauht werden, damit Oxide und sonstige Ablagerungen entfernt werden und eine rauhe Oberfläche entsteht.

Die Beschichtung mit **Belzona® 5911** (Ceramic Conditioner) sollte sofort nach der Oberflächenbehandlung durchgeführt werden, um erneute Korrosion zu vermeiden.

ii) Mischen des Belzona® 5911
Nach ordnungsgemäßer Oberflächenvorbereitung wird der gesamte Härter in den Base-Behälter gegeben. Gründlich mischen, bis das Material von gleichmäßiger Konsistenz ist. Innerhalb von 8 Stunden verarbeiten, da das Material nach dieser Zeit auszuhärten beginnt.

iii) Auftragen des Belzona® 5911 - Erste Schicht
Nur mit sauberem, gutem, steifem Pinsel in gleichmäßiger Schichtstärke auftragen. Als Anhaltspunkt zum Erreichen der richtigen Schichtstärke dienen die Angaben über die Ergiebigkeit (siehe Technische Daten). Trocknungszeiten einhalten, bevor mit der **Belzona® 5111** - Beschichtung begonnen wird.

2. ÜBERSCHICHTEN MIT BELZONA® 5111

i) Mischen von Belzona® 5111
Den gesamten Härter in den Base-Behälter geben. Gründlich umrühren bis das Material eine gleichmäßige Konsistenz hat und innerhalb von 8 Stunden verarbeiten, da das Material nach dieser Zeit auszuhärten beginnt.

ii) Auftragen von Belzona® 5111
Nur mit einem sauberen, steifen Pinsel von guter Qualität mit gleichmäßiger Schichtstärke auftragen. Als Anhaltspunkt zum Erreichen der richtigen Schichtstärke siehe Ergiebigkeitswerte im Teil Technische Daten.

iii) Aufbringen der zweiten Schicht Belzona® 5111 (nur für Oberflächen, die mit Belzona® 6111 behandelt wurden)
Unmittelbar nachdem die erste Schicht hart und trocken ist (siehe Technische Daten), kann die zweite Schicht **Belzona® 5111** aufgetragen werden.

ANMERKUNGEN
1. RUTSCHFESTE OBERFLÄCHEN
Durch das Einstreuen von Aggregat kann aus der **Belzona® 5111** Beschichtung eine rutschfeste Sicherheitsbeschichtung gemacht werden. **Belzona® 9221** (Surefoot Aggregat) wird in die noch nasse erste Schicht des **Belzona 5911** (Ceramic-Conditioner) eingestreut. Das System erhält dann den üblichen Deckanstrich aus **Belzona® 5111**. Dieser schließt das Aggregat ein, sodaß der Boden leicht gereinigt werden kann. Die Dichte des **Belzona® 9221** sollte ca. 0,5 bis 1 kg pro 26 m^2 Bodenfläche betragen.

2. TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT
Trockene Hitze max. 200°C
Feucht Nicht anwendbar bei ständigen Eintauchbedingungen, zufriedenstellend bei sprüh-und spritz wasser bis 60°C.

3. VERARBEITUNGSTEMPERATUR
Zwischen 5 und 30°C.

4. LAGERUNG
Einmal geöffnet, Sollte **Belzona® 5111** so bald wie möglich verarbeitet werden. Um die Largerzeit zu verlangern, muß speziell die Härter wieder mit dem vorhandenen zurischendeckel verschlossen werden. Verbrauchen innerhalb zwei Monaten.

5. SPRÜHVERFAHREN
Es ist empfehlen **Belzona® 5911** für zementöse Oberflächen immer mit einer Bürste aufzutragen. **Belzona® 6111** und **Belzona® 5111** können jedoch aufgesprüht werden.

Dazu kann ein Verdünnen mit bis zu 5 Vol.-% **Belzona® 9121** für **Belzona® 6111** und 20 Vol.l% **Belzona® 9121** für **Belzona® 5111** erforderlich sein, bis die richtige Sprühviskosität erreicht ist.
Ein haufig zum Einsatz kommendes Sprühgerät ist:

DeVilbiss JGA 502-1 Spritzpistole Nr. 30 Lufthaube EX Flussigkeitsnadel und -spitze. Sprühdruck 40 - 50 p.s.i. (2,8 - 3,5 kg/cm^2) mit einer Luftqueile von 0,27 m^3/min oder ähnliches. Es ist unbedingt für ausreichende Luftversorgung und Ventilation zu sorgen.

6. VERDÜNNUNG
Sollte die Verarbeitung durch starke Kalt oder Wind erschwert sein, so kann sie mit bis zu 20% **Belzona® 9121** verdünnt werden.

7. REINIGUNG
Unmittelbar nach Gebrauch sollten alle verwendeten Geräte mit **Belzona® 9121** gründlich gereinigt werden. Es genügt nicht, die Bürsten und sonstiges Gerät in der Verdünnung einzuweichen, da die **Belzona® 9121** chemisch aushärten, auch unter Eintauchbedingungen.

3. TECHNISCHE DATEN

	BELZONA® 6111	BELZONA® 5911	BELZONA® 5111
Farbe	Grau oder Blau	Weiß oder Grau	Weiß oder Grau
Oberfläche	Matt	Matt	Hochglänzend
Mischungsverhältnis nach Volumen nach Gewicht	Base: Härter 2,5 : 1 8,6 : 1	Base: Härter 5 : 1 6,7 : 1	Base: Härter 2,25 : 1 3,3 : 1
Verarbeitungszeit nach dem Mischen bei 20°C	2 Tage	8 Stunden	8 Stunden
Anwendungsgerät	Pinsel o. Spritzpistole	Pinsel	Pinsel o. Spritzpistole
Anzahl der Schichten	2	1	1 oder 2
Empfohlene schichtstarke pro schicht Nass Trocken	 76 micron 38 micron	 125 micron 38 micron	 70 micron 38 micron
Trocknungszeit handtrocken trocken zum Überschichten max. Überschichtungszeit* volle Aushärtezeit	 10 - 15 Minuten 16 Stunden 5 Tage 7 Tage	 2 Stunden 8 Stunden 2 Tage 7 Tage	 6 Stunden 8 Stunden 2 Tage 7 Tage
Praktische Ergiebigkeit** auf Stahl Aluminium neuem Asbest glattem Beton Mauerputz glattem Ziegel	3,6 qm/kg. -- -- -- -- --	-- 8 qm/Liter 7,5 qm/Liter 6 qm/Liter 6 qm/Liter 6 qm/Liter	14 qm/Liter 14 qm/Liter 12 qm/Liter 11 qm/Liter 12 qm/Liter 10 qm/Liter

* Wird die maximale Überschichtungszeit überschritten, so muß die Oberfläche mit Schmirgelpapier leicht aufgerauht und entstaubt werden, bevor die nächste Schicht aufgetragen wird.

** Die Ergiebigkeitswerte sind abhängig von der Rauhigkeit, Porosität und Struktur der Oberfläche in Verbindung mit der Anwendungsmethode und der Übung. Die Angaben sind deshalb lediglich Anhaltswerte.

VERARBEITUNGSANLEITUNG UND GESUNDHEITS-UND SICHERHEITSHINWEISE
Vor dem Gebrauch sollen diese Hinweise und die relevanten Sicherheitsdatenblätter sorgfältig gelesen und von Ihnen verstanden werden!

Alle Angaben beruhen auf den Ergebnissen von Langzeitprüfungen in unseren Laboratorien und sind wahrheitsgetreu wiedergegeben. Eine Garantie für die mit Anwendung unserer Produkte erzielten Ergebnisse kann jedoch nicht gegeben werden, unabhängig davon ob der Verwendungszweck angegeben wurde oder nicht, und wir können keine Verantwortung übernehmen, falls die gewünschten Resultate nicht erzielt werden.

Copyright © 2003 by Belzona International Limited. Alle Rechte vorbehalten. Teile dieser Auflage sind durch Copyright © 1985-2002 Belzona International Limited geschützt. Nachdruck, grafische, elektronische oder fotomechanische Wiedergabe, sowie Einspeicherung in jeglichen Informationsträger- auch auszugsweise - ist nur mit schriftlicher Genehmigung des Herausgebers gestattet.
Belzona® ist ein geschütztes Warenzeichen.

Belzona® 5111 - Verarbeitungsanleitung - (2)

Printed in England Publication No. 136-9-03 **G**

Belzona Polymerics Ltd.,
Claro Road,
Harrogate, HG1 4AY, 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

ISO 9001:2000
Q 09335

BELZONA®

www.belzona.com