Belzona 6111

(Liquid Anode)

BELZONA®
Repair • Protect • Improve

VERARBEITUNGSANLEITUNG

1. UM GUTE ADHÄSION ZU ERREICHEN

Durch Chemikalien verunreinigte Stahloberflächen müssen zunächst gründlich mit einem Hochdruckreiniger abgewaschen werden. Handelt es sich bei der Verunreinigung um Öl, Fett, etc., so muss die Stahloberfläche gründlich mit **Belzona® 9111** (Cleaner/Degreaser), **Belzona® 9121** (Universal Thinners) oder einem anderen wirksamen Reinigungsmittel, das keine Rückstände hinterlässt, wie z. B. MEK, gereinigt werden.

Die mit **Belzona® 6111** zu behandelnde Stahloberfläche muss sandgestrahlt werden, um mechanische Adhäsion zwischen dem Stahl und dem **Belzona® 6111** herzustellen.

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

Die Wahl des Strahlguts ist abhängig vom Zustand der Stahloberfläche und den Auffangbedingungen für das Strahlgut. Es kann metallisches oder nicht-metallisches Strahlgut verwendet werden. Beim Strahlen sollte eine Rautiefe von 50–75 µm erreicht werden.

2. VERMISCHEN DER REAKTIVEN KOMPONENTEN

Belzona® 6111 ist ein Zwei-Komponenten-Werkstoff (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 Basenbehälter ausgeleert und gründlich vermischt, bis das Material eine vollkommen einheitliche Konsistenz aufweist und streifenfrei ist.

3. VERARBEITUNG VON BELZONA® 6111

AUFTRAG DER ERSTEN SCHICHT
(Angaben zum Spritzauftrag siehe unten)
Die erste Schicht **Belzona® 6111** innerhalb von 2 Stunden nach dem Sandstrahlen mit einem sauberen, hochwertigen, kurzborstigen Pinsel auftragen. Sicherstellen, dass alle Kanten, Spalte und Schraubenköpfe gleichmäßig beschichtet sind. Um die erforderliche Trockenschichtdicke zu erreichen, darf die umseitig angegebene, durchschnittliche praktische Abdeckrate nicht überschritten werden.

AUFTRAG DER ZWEITEN SCHICHT
Die zweite Schicht **Belzona® 6111** innerhalb der empfohlenen Überbeschichtungszeit auftragen (siehe „Technische Daten“ umseitig). Auch hier darf die umseitig angegebene, durchschnittliche praktische Abdeckrate nicht überschritten werden, um die erforderliche Trockenschichtdicke zu erreichen.

ANMERKUNGEN

1. REINIGUNG
UNMITTELBAR nach Gebrauch alle verwendeten Geräte mit **Belzona® 9121** gründlich reinigen. Es genügt nicht, die Geräte lediglich in **Belzona® 9121** einzuweichen, da **Belzona® 6111** weiter chemisch aushärtet, auch unter Eintauchbedingungen.

2. SPRITZAUFTRAG
Die Verarbeitung von **Belzona® 6111** kann mit Spritzpistole erfolgen. Ein häufig zum Einsatz kommendes Spritzgerät ist:

DeVilbiss JGA 502-1, Nr. 54 Lufthaube, EX Flüssigkeitsnadel und -spitze
Zerstäuberdruck 0,28–0,34 N/mm^2
Behälterdruck 0,07–0,14 N/mm^2 mit einer Druckluftversorgung von 0,27 m^3/Min

Es ist unbedingt für ausreichende Luftversorgung und Ventilation zu sorgen.

3. LAGERUNG
Belzona® 6111 und **Belzona® 9121** sind im flüssigen Zustand entflammbar. Die Lagerung sollte deshalb kühl und nicht in der Nähe offener Flammen erfolgen.

4. VERDÜNNUNG
Sollte die Verarbeitung von **Belzona® 6111** durch heiße, trockene Bedingungen oder starken Wind erschwert sein oder bestimmtes Niederdruck-Spritzgerät eingesetzt werden, so kann **Belzona® 6111** mit bis zu 5 % **Belzona® 9121** verdünnt werden.

4. TECHNISCHE DATEN

VERARBEITUNGS-/TOPFZEIT
Einmal gemischt, hängt die Verarbeitungszeit von **Belzona® 6111** von der Temperatur ab:

Temperatur	Verarbeitungszeit
10 °C	72 Stunden
20 °C	48 Stunden
30 °C	24 Stunden

Bereits gemischtes Material darf zum Ende seiner Verarbeitungszeit nicht mit frisch gemischtem Material vermischt werden.

TROCKNUNGSZEITEN (Trockenschichtdicke von 38 µm)

Temperatur	Grifffest	Überbeschichtungszeit min.	max.	Vollständige Aushärtung
10 °C	17 Min.	32 Std.	7 Tage	10 Tage
20 °C	8 Min.	16 Std.	5 Tage	7 Tage
30 °C	3 Min.	8 Std.	3 Tage	5 Tage

EMPFOHLENE SCHICHTSTÄRKE
Nass 76 µm (pro Schicht)
Trocken 38 µm (pro Schicht)

PRAKTISCHE ABDECKRATE
Die durchschnittliche praktische Abdeckrate für zwei Schichten beträgt bei einer Trockenschichtstärke von 38 µm pro Schicht (Gesamt-Trockenschichtdicke 76 µm) 1,8 m²/kg.

GESAMTANTEIL FESTSTOFFE (gemischt)
Nach Gewicht 84,0 %
Nach Volumen 49,0 %

MISCHUNGSVERHÄLTNIS
Base : Härter 3,5 : 1 nach Volumen

CHEMIKALIENBESTÄNDIGKEIT
Ist es wahrscheinlich, dass das **Belzona® 6111**-System in Kontakt mit aggressiven Chemikalien kommt, so sollte es mit **Belzona® 5111** (Ceramic Cladding) überbeschichtet werden.

ANWENDUNGSBEDINGUNGEN
Bei Temperaturen unter 10 °C, relativer Luftfeuchtigkeit über 90 %, Feuchtigkeit auf der Oberfläche oder Regen, Schnee oder Nebel darf keine Anwendung durchgeführt 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 © 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. 32-03-13 G