Belzona1391

(CERAMIC HT)

ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. ОБЕСПЕЧЕНИЕ ЭФФЕКТИВНОЙ МОЛЕКУЛЯРНОЙ СВАРКИ

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПОВЕРХНОСТИ - НАНОСИТЬ ТОЛЬКО НА ДРОБЕСТРУЙНО ОБРАБОТАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

1. С помощью щётки убрать все загрязнения и обезжирить ветошью, смоченной в **Belzona® 9111** (Очищающее/Обезжиривающее средство) или в любом другом эффективном очищающем средстве, не оставляющем налета, например, метилэтилкетоне.
2. Выбрать абразив, необходимый для обеспечения необходимого стандарта чистоты и минимальной глубины профиля в 75 микрон.
   Использовать только остроугольный абразив.
3. Металлические поверхности обработать дробеструйной очисткой для обеспечения следующего стандарта чистоты:
   ISO 8501-1 Sa 2 ½ - очень тщательная дробеструйная очистка;
   Американский стандарт - почти белая обработка поверхности SSPC SP 10;
   Шведский стандарт - Sa 2 ½ SIS 05 5900
4. После дробеструйной обработки на металлические поверхности следует нанести покрытие до того, как начнется окисление поверхности.

ПОВЕРХНОСТИ, ЗАГРЯЗНЁННЫЕ СОЛЯМИ

Металлические поверхности, которые были погружены на какой-либо период времени в солевые растворы, например, морскую воду, должны быть обработаны пескоструйной обработкой до получения требуемого стандарта и оставлены на 24 часа для того, чтобы въевшиеся соли выделились на поверхность. Далее они смываются для дальнейшей обработки абразивной обдувкой и окончательного их удаления. Этот процесс, возможно, необходимо будет повторить для того, чтобы обеспечить полное удаление солей. Загрязнение растворимой солью обработанной подложки непосредственно перед нанесением должно составлять менее 20 мг/м2.

ПОВЕРХНОСТИ, УЖЕ ВОССТАНОВЛЕННЫЕ С ПОМОЩЬЮ BELZONA® 1111, BELZONA® 1311 ИЛИ BELZONA® 1511

1. Необходимо выдержать время отверждения **Belzona® 1111** или **Belzona® 1311 -** минимум 2 часа, а **Belzona® 1511** – минимум 6 часов.
2. Обработайте абразивной обдувкой для придания поверхности эффекта изморози.
3. Убрать все загрязнения и обезжирить спомощью **Belzona® 9111** или в любого другого эффективного очищающего средства, не оставляющего налета, например, метилэтилкетона.

2. ОБЪЕДИНЕНИЕ РЕАКЦИОННЫХ КОМПОНЕНТОВ

1. При хранении материала при температуре ниже 10°C необходимо осторожно подогреть закрытый контейнер с Отвердителем до 60°C, встряхнуть и дать остыть перед использованием.
2. Поместить всё содержимое емкости с Отвердителем в контейнер с Основой. Тщательно перемешать до получения однородной консистенции без какой-либо полосчатости.

1. ТЕМПЕРАТУРА ПРИ НАНЕСЕНИИ МАТЕРИАЛА

Belzona® 1391 НЕ следует наносить при температуре ниже 10°C.

2. ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ

От начала смешивания состав **Belzona® 1391** должен быть использован в сроки, указанные в таблице ниже.

Температура	10°C	20°C	25°C	30°C	40°C
Использование всего материала в течении	80 минут	40 минут	30 минут	20 минут	10 минут

3. ПЕРЕМЕШИВАНИЕ НЕБОЛЬШИХ КОЛИЧЕСТВ

Для перемешивания небольших количеств **Belzona® 1391** необходимо использовать: 5 частей Основы к 1 части Отвердителя - по объему
13 частей Основы к 1 части Отвердителя - по весу

4. ОБЪЕМ ПЕРЕМЕШАННОГО СОСТАВА BELZONA® 1391

431 $см^3$/кг

3. НАНЕСЕНИЕ BELZONA® 1391

ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ НАИЛУЧШИХ РЕЗУЛЬТАТОВ

Не наносить, когда:

1. Температура ниже 5°C или относительная влажность выше 90%.
2. Дождь, снег, туман или пасмурно
3. На металлической поверхности имеется влага или вероятно её появление вследствие конденсации.
4. Рабочая среда может быть загрязнена маслами/смазкой от находящегося рядом оборудования, дымом от керосиновых обогревателей или курения.

(A) Для рабочей температуры ниже 100°C достаточно 1 слоя BELZONA® 1391 толщиной 600-750 микрон

Нанести **Belzona® 1391** непосредственно на подготовленную поверхность жесткощетинной кистью или пластиковым аппликатором (прилагается). Для достижения правильной толщины плёнки в 600-750 микрон должна соблюдаться практическая кроющая способность покрытия – 0,52 $м^2$/кг.

ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ РАВНОМЕРНОГО ПОКРЫТИЯ

1. Наносить покрытие за одну операцию без перерывов.
2. При обработке поверхности одной емкостью состава, прежде всего, следует наносить покрытие на такие детали, как скобы, края, углы и сварные швы. Перед нанесением состава, смочить обрабатываемую поверхность кистью или аппликатором.
   Затем нанести покрытие с полной толщиной по всей зоне.
3. Использовать толщиномер для невысохшей плёнки при регулярном контроле требуемой толщины пленки.
4. Закончить нанесение покрытия кистью для получения равномерного слоя.
5. Следует обеспечить достаточное освещение для предотвращения пропусков

.

ИНСПЕКЦИЯ

1. Немедленно после нанесения состава из каждой емкости покрытие следует визуально проверить на наличие точечных дефектов и пропусков. При обнаружении необходимо немедленно закрасить кистью.
2. После отверждения покрытия провести тщательный осмотр на наличие дефектов и индентифицировать возможные механические повреждения.
3. Если для подтверждения непрерывности покрытия используется мокрая губка, то следует следить, чтобы вся поверхность была тщательно смочена испытательным раствором. Использование увлажняющего раствора, такого как моющее средство, в дополнение к воде в губке, также содействует процессу. Электроискровые испытания высоким напряжением не допускаются ни при каких обстоятельствах

.

(B) Для рабочих температур, равных 100-120°C, состав BELZONA® 1391 наносится толщиной в 800-1000 микрон

Belzona® 1391 следует наносить в один слой, как указано выше в п. (A), но с толщиной покрытия в 800-1000 мкм, если позволяют условия применения. Для достижения требуемой толщины пленки, должен выдерживаться практический расход 1 кг состава для покрытия 0,39 кв.м. При невозможности нанести равномерное покрытие с такой толщиной материал наносится в два слоя.

1. Нанести первый слой **Belzona® 1391,** как сказано в п.(A) выше, и выдержать время для отверждения по меньшей мере 16 часов.
2. Перед ремонтом или нанесением второго слоя необходимо вымыть поверхность **Belzona® 1391** тёплым моющим раствором, чтобы удалить образовавшийся аминовый налёт. Сполоснуть чистой водой и просушить.
3. Обработайте абразивной обдувкой для придания поверхности эффекта изморози и глубиной профиля в 40 микрон. Убрать осколки и обезжирить при помощи **Belzona® 9111** или любым другим эффективным очищающим средством, не оставляющем остатка, например, метилэтилкетоне.
4. Нанести второй слой **Belzona® 1391** толщиной 300-375 микрон. При требуемой толщине плёнки должна соблюдаться практическая кроющая способность покрытия – 1 $м^2$/кг.

РЕМОНТ

Любые пропуски, точечные пробелы или механические повреждения, обнаруженные в покрытии, следует обработать абразивной обдувкой или отшлифовать для придания поверхности эффекта изморози перед нанесением следующего слоя, как указано ранее.

ЦВЕТ

Belzona® 1391 поставляется голубого и серого цветов, для облегчения нанесения покрытия и предотвращения пропусков. Эти цвета только для различения между слоями, и возможны некоторые цветовые различия между партиями. В процессе эксплуатации цвет нанесенного материала может измениться.

ОЧИСТКА

После использования инструменты для смешивания следует очистить немедленно при помощи **Belzona® 9111** или любого другого эффективного растворителя, например, метилэтилкетона. Кисти, инжекторные пистолеты, оборудование для распыления и любой другие инструменты для нанесения состава необходимо, также, очистить подходящим растворителем, таким как **Belzona® 9121**, метилэтилкетоном, ацетоном или целлюлозными растворителями.

4. ЗАВЕРШЕНИЕ МОЛЕКУЛЯРНОЙ РЕАКЦИИ

Необходимо выдержать время отверждения **Belzona® 1391** до начала использования в условиях, указанных в таблице ниже:

Темпе-ратура	Использование без нагрузки	Легкая нагрузка	Погружение в холодную воду	Погружение в горячую воду*
10°C	8 часов	16 часов	7 дней	14 дней
20°C	5.5 часов	9 часов	4 дня	7 дней
25°C	3.5 часов	4.5 часа	2.5 дня	4 дня
30°C	2 часа	3 часа	2 дня	3 дня
40°C	1.5 часа	2 часа	1.5 дня	2 дня

* В определенных обстоятельствах рекомендуется доотвердить материал перед его использованием в условиях контакта с химическими веществами. За конкретными рекомендациями обратитесь в технический отдел Belzona.

5. ОКОНЧАТЕЛЬНОЕ ОТВЕРЖДЕНИЕ BELZONA® 1391

В тех случаях, когда время является определяющим фактором, и необходим более скорый ввод оборудования в эксплуатацию, установите нагреватели с принудительной подачей воздуха на ремонтируемый объект. При этих условиях время окончательного отверждения может составить 24 часа. Необходимо предусмотреть время на «подогрев».

В качестве меры предосторожности, для окончательной проверки можно использовать металлический предмет и легко постучать им по поверхности **Belzona® 1391**. Любые, недостаточно отверждённые или мягкие места будут издавать глухой звук, по сравнению с металлическим тоном, издаваемым отверждённым покрытием.

При наличии каких-либо сомнений, относительно окончательного отверждения, **для большей уверенности рекомендуется выждать более длительное время**.

6. ПРИМЕНЕНИЕ ДООТВЕРЖДЕНИЯ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ТЕПЛОСТОЙКОСТИ

Теплостойкость покрытия **Belzona® 1391,** отвержденного при нормальной температуре окружающей среды, соответствует параметрам, которые могут быть существенно улучшены с увеличением температуры отверждения.

После отверждения покрытия, в течение 24 часов при нормальной температуре , а затем доотверждения покрытия при температуре 100°C от 2 до 24 часов оборудование можно вводить в эксплуатацию в условиях воздействия горячей агрессивной окружающей среды.

Альтернативно, покрытие может отверждаться при температуре окружающей среды в течение времени, указанном в колонке " погружение в горячую воду", таблица "Завершение молекулярной реакции"(см. Раздел 4). Затем оборудование вводится в эксплуатацию, при которой рабочая тепловая нагрузка будет способствовать доотверждению и усилит теплостойкость. Такой способ подходит для случаев, когда рабочие температуры достигаются постепенно.

7. ХРАНЕНИЕ

Отвердитель **Belzona® 1391** может кристаллизироваться при продолжительном хранении, при температуре ниже 10°C. Закрытый контейнер с Отвердителем рекомендуется осторожно подогреть до 60°C, встряхнуть и дать остыть перед использованием.

ИНФОРМАЦИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА И ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Пожалуйста, прочитайте внимательно соответствующие Паспорта безопасности материалов.

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

Произведено в соответствии с Системой Менеджмента Качества ISO 9000

BELZONA®
Ремонт • Защита • Улучшение