Belzona 4301

(MAGMA CR1 HI-BUILD)

BELZONA®
Ремонт • Защита • Улучшение

ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. ОБЕСПЕЧЕНИЕ ЭФФЕКТИВНОЙ МОЛЕКУЛЯРНОЙ СВАРКИ.

НАНОСИТЬ ТОЛЬКО НА ЧИСТЫЕ, ТВЕРДЫЕ, СУХИЕ ПОВЕРХНОСТИ, ОБРАБОТАННЫЕ С ЦЕЛЬЮ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ДОЛЖНОЙ ШЕРОХОВАТОСТИ.
Смести щеткой все загрязнения с поверхности и обезжирить при помощи **Belzona® 9111** (Очищающее/Обезжиривающее средство) или любым другим эффективным очищающим веществом, не оставляющим налёта, например, метилэтилкетоном.

(i) Бетонные поверхности
Механически зачистить или осуществить пескоструйную обработку для удаления существующего покрытия, цементного молока и структурно непрочных участков бетона для достижения профиля поверхности и обнажения прочной поверхности бетона. Собрать вакуумным пылесосом всю пыль, образовавшуюся в результате подготовки поверхности, и перейти к пункту 1 «Кондиционирование».

ПРИМЕЧАНИЕ:
Все пористые поверхности, такие как бетон, необходимо обрабатывать Кондиционером **Belzona® 4911** (Magma TX Кондиционер).

(ii) Металлические поверхности
а) Выбрать абразив, подходящий для обеспечения необходимого стандарта чистоты и минимальной глубины профиля в 75 мкм. Использовать только остроугольный абразив.

б) Металлические поверхности необходимо очистить дробеструйной обработкой для обеспечения следующего стандарта чистоты:

ISO 8501-1 Sa 2 ½ очень тщательная дробеструйная обработка;
Американский стандарт почти белая обработка поверхности SSPC SP 10;
Шведский стандарт Sa 2 ½ SIS 05 5900.

в) После дробеструйной обработки на металлические поверхности следует нанести покрытие до того, как начнется окисление поверхности. Перейти к пункту 2 «Объединение реакционных компонентов».

(ii) Стеклянные поверхности
Подвергнуть стеклянную поверхность легкой абразивной обработке или механической очистке. Повторно обработать поверхность щеткой для удаления всех загрязнений и обезжирить при помощи **Belzona® 9111** или любым другим подходящим средством.Перейти к пункту 2 «Объединение реакционных компонентов».

Кондиционирование
Добавить все содержимое Отвердителя **Belzona® 4911** (Magma TX Кондиционер) в Основу **Belzona® 4911** и тщательно перемешать до получения однородной консистенции. Немедленно нанести кондиционер кистью на поверхность, которая будет обработана **Belzona® 4301**, не превышая кроющую способность 1,1 м² на упаковку. Тщательно пропитать поверхность **Belzona® 4301**, используя жесткую щетку**.**

Обработка поверхности кондиционером и нанесение материала должны быть завершены в следующие сроки:

Температура	Жизнеспособность после смешивания	Минимальное время нанесения последующего слоя	Максимально допустимое время нанесения последующего слоя*
15°C	55 минут	Нанесение возможно осуществить сразу завершения кондиционирования поверхности	6 часов
20°C	45 минут		6 часов
25°C	32 минут		6 часов
30°C	20 минут		6 часов

*Если максимально допустимое время для нанесения последующего слоя **Belzona® 4911** истекло, то отвержденную поверхность необходимо зачистить до нанесения **Belzona® 4301**.

ТАМ, ГДЕ НЕ ДОЛЖНО БЫТЬ СЦЕПЛЕНИЯ С BELZONA® 4301
Нанести кистью тонкий слой **Belzona® 9411** (Антиадгезионный агент) и просушить в течение 15-20 минут до перехода ко 2-му этапу.

2. ОБЪЕДИНЕНИЕ РЕАКЦИОННЫХ КОМПОНЕНТОВ

Поместить всё содержимое ёмкости с Отвердителем и ёмкости с Основой на **Рабочую Поверхность Belzona®**. Тщательно перемешать до получения однородной консистенции без разводов.

ПРИМЕЧАНИЕ:
1. СМЕШИВАНИЕ ПРИ НИЗКИХ ТЕМПЕРАТУРАХ
Для облегчения смешивания при температуре материала ниже 5°C, необходимо подогреть Основу и Отвердитель до температуры 20-25°C.

2. ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ
С момента начала перемешивания **Belzona® 4301** подлежит использованию в сроки, указанные в приведенной ниже таблице:

Температура	15°C	25°C	30°C
Использовать весь материал в течение	35 мин.	25 мин.	15 мин.

Publication No. 54-12-12 Ru

3. СМЕШИВАНИЕ НЕБОЛЬШИХ КОЛИЧЕСТВ
Для смешивания небольших количеств **Belzona® 4301** использовать:
3,0 части Основы к 1 части Отвердителя по объему
3,2 частей Основы к 1 части Отвердителя по весу.

4. ОБЪЕМНАЯ ЕМКОСТЬ СМЕШАННОГО СОСТАВА Belzona® 4301
720 см³/кг.

3. НАНЕСЕНИЕ BELZONA® 4301

ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ НАИЛУЧШИХ РЕЗУЛЬТАТОВ
Не наносить, когда:

1) Температура поверхности ниже 15°C или относительная влажность более 90%.
2) Дождь, снег, туман или изморозь.
3) На поверхности металла имеется влага или вероятно её появления вследствие конденсации.
4) Рабочая среда может быть загрязнена маслами/смазкой от находящегося рядом оборудования, дымом от керосиновых обогревателей или курения.

а) Смешанный состав **Belzona® 4301** допустимо наносить при температуре материала, подложки и окружающей среды в диапазоне от 15°C до 30°C. Ниже 15°C материал становиться слишком вязким для смешивания и применения, выше 30°C – слишком жидким, и, соответственно, жизнеспособность материала сокращается.
Коррективы должны быть внесены для времени отверждения. Ниже 15°C скорость отверждения резко сокращается, и необходимо использовать внешние источники тепла для осуществления полного отверждения.

б) Нанести **Belzona® 4301** предоставленным пластиковым аппликатором или шпателем непосредственно на подготовленную поверхность.

в) Плотно вдавливать для удаления вовлечённого воздуха и обеспечения максимального контакта с поверхностью.

г) Немедленно оформить необходимый контур, применяя пластиковый аппликатор.

д) Если требуется, нанести поверх покрытие **Belzona® 4311** (Магма CR1), как только это возможно осуществить, не нарушая слоя покрытия **Belzona® 4301**.

Если нанесение происходит в течение 4 часов, подготовка поверхности не требуется. После того, как максимально допустимое время нанесения последующего слоя истекло, необходимо обеспечить шероховатость поверхности **Belzona® 4301** до применения **Belzona® 4311**.

ОЧИСТКА
После использования инструменты для перемешивания следует немедленно очистить с помощью **Belzona® 9111** или любого другого эффективного растворителя, например, метилэтилкетона. Кисти, инжекторные пистолеты и любые другие инструменты для нанесения состава необходимо также очистить подходящим растворителем, например, **Belzona® 9121**, метилэтилкетоном, ацетоном или целлюлозными растворителями.

4. ЗАВЕРШЕНИЕ МОЛЕКУЛЯРНОЙ РЕАКЦИИ

Необходимо обеспечить отверждение **Belzona® 4301** до того, как подвергнуть воздействию условий, указанных в таблице:

Температура	Движение	Лёгкая нагрузка	Полная химическая устойчивость
15°C	16 часов	48 часов	14 дней
20°C	12 часов	36 часов	7 дней
25°C	8 часов	24 часа	6 дней
30°C	6 часов	20 часов	5 дней

ПРИМЕЧАНИЕ: При температуре ниже 15°C время отверждения значительно увеличивается, в результате чего снижается предел химической стойкости **Belzona® 4301**.

5. ПРИНУДИТЕЛЬНОЕ ОТВЕРЖДЕНИЕ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНОЙ ХИМИЧЕСКОЙ СТОЙКОСТИ

Позволить **Belzona® 4301** или комбинированной системе **Belzona® 4301/4311** достичь отверждения, как минимум, в течение 12 часов при температуре 20°C, затем применить принудительное отверждение продукта в течение 4-х часов при температуре 80°C, чтобы достичь максимальной химической стойкости.

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

ISO 9001:2008
Q 09335
ISO 14001:2004
EMS 509612
Manufactured under an ISO 9000 Registered Quality Management System