Belzona® 1131

(BEARING METAL)

BRUKSANVISNING

1. FÖR ATT GARANTERA EFFEKTIV MOLEKYLÄR SVETS

PÅFÖR ENDAST PÅ RENA, TORRA OCH VÄL UPPRUGGADE YTOR

a) Borsta bort alla lösa partiklar, och tvätta sedan bort all smuts, olja fett m. m. med en trasa indränkt I **Belzona® 9111** (rengörings/avfettnigsmedel), eller annat effektivt rengöringsmedel, som inte efterlämnar några rester, t.ex. metyletylketon (MEK). Använd en låga till att svetta ut oljan ur djupimpregnerade ytor.

b) Upprugga ytorna genom att sandblästra, slipa eller rugga upp ytan med slipmaskin.

c) Avfetta slutligen igen. Använd rena trasor för att undvika att sprida smuts.

DÄR BELZONA® 1131 INTE SKALL VIDHÄFTA.
Pensla över ett tunt lager **Belzona® 9411** (släppmedel) och låt torka under 15-20 minuter, och fortsätt sedan med steg 2.

2. BLANDNING AV DE REAKTIVA KOMPONENTERNA

Överför hela innehållet i burkarna Bas och Härdare till Belzonas plastskiva. Blanda ihop fullständigt, tills materialet är enfärgat, utan några strimmor.

ANMÄRKNINGAR:
1. BLANDNING VID LÅG TEMPERATUR
För att underlätta blandningen när materialtemperaturen är under 5°C, värm Bas- och Härdar-burkarna tills innehållet når en temperatur på 20-25°C.

2. ANVÄNDNINGSTID
Använd **Belzona® 1131** inom nedanstående tider, räknat från blandningens början.

Temperatur	5°C	15°C	25°C
Använd allt material inom	35 mins	25 mins	15 mins

3. BLANDNING AV SMÅ MÄNGDER
För blandning av små mängder **Belzona® 1131**, använd:
4 volymdelar Bas till 1 volymdelar Härdare
3 viktdelar Bas till 1 viktdelar Härdare

4. KUBIKINNEHÅLL FÖR FÄRDIGBLANDAD BELZONA® 1131
575 cc / kg.

3. PÅFÖRING AV BELZONA® 1131

FÖR BÄSTA RESULTAT
Påför inte materialet under följande villkor:
(i) När temperaturen är under 5°C eller då luftfuktigheten överstigen 90%.
(ii) Under regn, snö, dimma eller tjocka.
(iii) När metallytan är blöt, eller fuktighet kan kondenseras på ytan.
(iv) När det finns risk för att arbetsmiljön förorenas av olja/fett från närliggande utrustning, eller av rök från fotogenvärmare eller tobaksrökning.

a) Påför **Belzona® 1131** direkt på den förberedda ytan, med plastapplikatorn eller spackeln som medföljer.

b) Pressa ner materialet ordentligt för att fylla alla sprickor, avlägsna innesluten luft och uppnå maximal kontakt med ytan.

c) Forma **Belzona® 1131** till rätt kontur och låt den härdas, innan den maskinslipas till slutdimensionerna. Alternativt kan lämpliga formverktyg användas till att ge de gjutna komponenterna rätt form.

RENGÖRING
Alla verktyg skall omedelbart efter användandet rengöras med **Belzona® 9111**, eller ett annat effektivt lösningsmedel, t.ex. metyletylketon (MEK). Borstar, tryckspruter, sprututrustning och övriga appliceringsverktyg skall rengöras med ett lämpligt lösningsmedel, så som **Belzona® 9121**, MEK, aceton eller cellulosatinner.

4. FULLBORDAN AV DEN MOLEKYLÄRA REAKTIONEN

Tillåt **Belzona® 1131** att härdas, enligt nedanstående förhållanden.

Temperatur	Rörelse utan belastning eller neddoppning	Maskinstart och/eller latt belastning	Full mekanisk eller termisk belastning
5°C	4 timmar	6 timmar	4 dagar
10°C	3 timmar	4 timmar	2 dagar
15°C	2¼ timmar	3 timmar	1½ dagar
20°C	1¾ timmar	2 timmar	1 dag
25°C	1 timmar	1½ timmar	20 timmar
30°C	¾ timmar	1 timmar	16 timmar

Dessa tider är baserade på en tjocklek på 6 mm. Tiderna kommer att förkortas vid tjockare lager och förlängas vid tunnare lager.

5. INVERKAN PÅ DEN ANDRA MOLEKYLÄRA REAKTIONEN

De mekaniska egenskaperna, värmebeständigheten och den kemiska beständigheten hos **Belzona® 1131** förbättras genom efterhärdning.

Efterhärda materialet 2-4 timmar efter påföringen av **Belzona® 1131**. Använd tryckluftvärmare, värmelampor, etc., under minst fyra timmar vid 60-100°C.

Som regel gäller att ju högre efterhärdningstemperatur som används, desto bättre är egenskaperna som uppnås.

6. PÅFÖRING AV ETT ANDRA LAGER AV BELZONA® 1131

När ett andra lager av **Belzona® 1131** krävs, måste det påföras så snart som möjligt efter det första lagret. När **Belzona® 1131** ven gång blivit dimensionellt stabil, måste ytan uppruggas, annars försämras vidhäftningsförmågan mellan lagren.

Manex AB
Spjutvagen 7 G **Tel: 08 761 25 00**
175 61 JARFALLA **Fax: 08 761 25 75**

BRUKSANVISNING OCH SÄKERHETSDATABLAD
Läs igenom gällande varuinformationsblad innan arbetet påbörjas

Alla här lämnade uppgifter är baserade på långvariga provningar i våra laboratorier och garanteras vara sanna och korrekta. Ingen garanti lämnas emellertid beträffande resultatet vid användning av våra produkter i speciella fall, oberoende av om användningsområdet uppges eller inte och vi tar inte något ansvar om inte de önskade resultaten uppnås.

Copyright © 2003 av Belzona International Limited. Alla rättigheter förbehålles. Vissa delar av detta arbete copyright från 1993-2002 av Belzona International Limited. Ingen del av arbetet som täcks av copyright får reproduceras eller användas i någon form eller på något sätt - grafiskt, elektroniskt eller mekaniskt, inkluderat kopiering, inspelning, bandning eller informationslagringssystem, utan skriftlig tillåtelse från utgivaren. Belzona® is a registered trademark

Belzona® 1131 - Bruksanvisning - (2)

Printed in England Publication No. 94-10-03 **S**

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