Belzona® 1211

(E-METAL)

BELZONA®

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.

TÄPP TILL ALLA LÄCKOR
Läckage kan tillfälligt täppas till med blyspån, kork eller träproppar under ytförberedning och påföring av **Belzona® 1211.**

DÄR BELZONA® 1211 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

Avlägsna eventuell skyddshinna som bildats på Härdaren. Överför hela innehållet i burkarna Bas och Härdare till Belzonas plastskiva. Blanda de två komponenterna fullständigt till ett enfärgigt material utan strimmor uppnås.

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® 1211** inom nedanstående tider, räknat från blandningens början.

Temperatur	5°C	15°C	25°C
Använd allt material inom	9 mins	6 mins	4 mins

3. BLANDNING AV SMÅ MÄNGDER
För blandning av små mängder **Belzona® 1211**, använd:
1 volymdelar Bas till 1 volymdelar Härdare
2 viktdelar Bas till 1 viktdelar Härdare

4. KUBIKINNEHÅLL FÖR FÄRDIGBLANDAD BELZONA® 1211
450 cc / kg.
225 cc / 500g.

3. PÅFÖRING AV BELZONA® 1211

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.

FÖR REPARATION
a) Bred **Belzona® 1211** ovanpå **Belzona® 9341** (förstärkningstejp)

b) Lägg förbandet på området som skall repareras med den bestrykta sidan intill underlaget. Vid behandling av rör, vira hårt runt röret flera varv, så att **Belzona® 1211** pressas ut genom utsidan av **Belzona® 1211**.

c) Stryk på ett sista lager **Belzona® 1211** ovanpå **Belzona® 9341** (förstärkningstejp).

FÖR ÅTERUPPBYGGNAD
a) Påför **Belzona® 1211** direkt på den förberedda ytan, med plastapplikatorn eller spackeln som medföljer.

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

b) Forma **Belzona® 1211** till korrekt kontur med plastapplikatorn, eller låt det härda och maskinslipa sedan fram konturen.

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® 1211** att härdas, enligt nedanstående förhållanden.

Temperatur	Rörelse utan belastning eller neddoppning	Maskinstart och/eller latt belastning	Full mekanisk eller termisk belastning	Nedsankning i kemikalier
5°C	25 mins	45 mins	60 mins	48 timmar
10°C	20 mins	30 mins	40 mins	36 timmar
15°C	15 mins	25 mins	35 mins	30 timmar
20°C	10 mins	20 mins	30 mins	24 timmar
25°C	7 mins	15 mins	25 mins	20 timmar
30°C	5 mins	10 mins	20 mins	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. PÅFÖRING AV ETT ANDRA LA GER AV BELZONA® 1211

När detta behövs, måste det påföras högst 30 mins efter det första lagret lades, i en omgivningstemperatur på 15-25°C.

Vid högre temperatur förkortas tiden, och vid lägre temperatur förlängs den.

Efter maximumtiden för överstrykning har gått har **Belzona® 1211** härdats så långt att ytan måste uppruggas på nytt innan ytterligare ett lager **Belzona® 1211** kan påföras.

Manex AB
Spjutvagen 7 G
175 61 JARFALLA
Tel: 08 761 25 00
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® 1211 - Bruksanvisning - (2)

Printed in England Publication No. 96-10-03 **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