Belzona 1391

(CERAMIC HT)

BELZONA®
Reparerar • Skyddar • Förbättrar

BRUKSANVISNING

1. FÖR ATT SÄKERSTÄLLA EN EFFEKTIV MOLEKYLÄR SVETS

i) METALLYTOR – APPLICERA ENDAST PÅ BLÄSTRADE YTOR

a) Borsta bort lösa föroreningar och avfetta med en trasa som har blivit indränkt i **Belzona® 9111**(Rengöringsmedel/Avfettningsmedel) eller ett annat effektivt rengöringsmedel som inte lämnar rester som till exempel: metyletylketon (MEK).

b) Blästra ytan med blästeraggregat av god kvalitet så att renhet och ett profildjup på minst 75 mikroner uppstår.

Använd endast ett blästermedel med skarpa kanter.

c) Gritblästra metallytan för att uppnå följande standard av renhet:
ISO 8501-1 Sa 2 ½ mycket noggrann blästring
American Standard nära vit yta SSPC SP 10
Svensk Standard Sa 2 ½ SIS 05 5900

d) Efter blästring skall metallytor beläggas innan ytan utsätts för oxidation.

YTOR UTSATTA FÖR SALT

Metallytor som under längre perioder varit nedsänkta i saltlösningar som t.ex. havsvatten, bör blästras till den standard som krävs och lämnas i 24 timmar så att ingrodda saltkorn kan svettas ut till ytan. Saltkornen ska sedan sköljas bort innan ytan utsätts för ny blästring. Denna metod kan behöva upprepas för att fullständigt säkerställa att allt salt försvunnit. Mängden av lösliga salter på det förberedda underlaget får inte överstiga 20mg/m² omedelbart innan applicering.

ii) YTOR SOM TIDIGARE HAR ÅTERUPPBYGGTS MED BELZONA® 1111, BELZONA® 1311 ELLER BELZONA® 1511

a) Tillåt **Belzona® 1111** eller **Belzona® 1311** att härda i minst 2 timmar och **Belzona® 1511** att härda i minst 6 timmar.

b) Blästra noggrant med måttligt tryck för att åstadkomma ett frostigt utseende, utan en betydande förlust av beläggningen. Ta bort smuts och avfetta med **Belzona® 9111** eller något annat effektivt rengöringsmedel som inte lämnar rester, t.ex. MEK.

2. BLANDNING AV DE REAKTIVA KOMPONENTERNA

a) Om produkten har lagrats under 10°C värm den förseglade Härdaren försiktigt till 60°C, skaka och låt att kallna innan användning.

b) Överför allt innehåll i Härdarens burk till Basens burk. Blanda ihop fullständigt för att uppnå ett enfärgat material, utan några strimmor.

OBS:

1. APPLIKATIONS TEMPERATUR

Belzona® 1391 skall INTE appliceras vid temperaturer lägre än 10°C.

2. ANVÄNDNINGSTID

Från att blandningen inletts måste **Belzona® 1391** användas inom de tider som visas nedanför.

Temperatur	10°C	20°C	25°C	30°C	40°C
Använd allt material inom	80 min.	40 min.	30 min.	20 min.	10 min.

3. **BLANDNING AV SMÅ MÄNGDER**

För blandning av små mängder **Belzona® 1391** använd
5 volymdelar Bas till 1 volymdel Härdare
13 viktdelar Bas till 1 viktdel Härdare.

4. SPECIFIK VOLYM FÖR FÄRDIG BLANDAD BELZONA® 1391
431 cm³ per kg.

3. APPLICERING AV BELZONA® 1391

FÖR BÄSTA RESULTAT
Applicera ej när:
(i) Temperaturen är under 10°C eller då relativa luftfuktigheten överstiger 90%.
(ii) Regn, snö, dimma är närvarande.
(iii) Yttemperaturen är mindre än 3°C över daggpunkten.
(iv) Det finns fukt på metallytan eller risk för kondens.
(v) Det finns risk för att arbetsmiljön förorenas av olja/fett från närliggande utrustning eller rök från fotogen värmare eller tobaksrökning.

(A) FÖR ARBETSTEMPERATURER LÄGRE ÄN 100°C APPLICERAS BELZONA® 1391 I ETT LAGER TILL 600 - 750 MIKRONER TJOCKLEK.

Applicera **Belzona® 1391** direkt på den förberedda ytan med en styv, kortklippt lackpensel eller med plastapplikatorn som medföljer. För att uppnå rätt skikt tjocklek på 600-750 mikroner, bör en täckning på 0.52 m² per kg enhet erhållas.

FÖR ATT UPPNÅ EN ENHETLIG BELÄGGNING

a) Applicera beläggningen i ett arbetsmoment utan avbrott.
b) På ytor behandlade med en enhet av produkten, börja med ytor så som fästen, kanter, hörn, svetsfogar och andra områden som är svåra att komma åt. Använd en pensel eller applikator för att först blöta den avsedda ytan innan man bygger upp till avsedd tjocklek.
c) Använd våtfilmstjockleksmätare för att regelbundet kontrollera att rätt skikttjocklek uppnås.
d) Avsluta applikationen med pensel för att få enhetlig täckning.
e) Se till att tillräcklig belysning är tillgänglig för att förhindra missade ytor.

INSPEKTION

a) Omedelbart efter applicering av varje enhet, skall visuell inspektion göras för att upptäcka eventuella hål och missar. Dessa skall omedelbart åtgärdas genom applicering av produkt med styv pensel.
b) När applikationen är klar och beläggningen har härdat genomförs en grundlig visuell inspektion för detektion av eventuella hål och missar, och för att identifiera eventuella mekaniska skador.
c) Där **Pinhole detektor, porsökare med lågspänning** (våt svamp), används för att bekräfta kontinuiteten av beläggningen, ska man se till att ytan grundligt fuktas genom upprepade passager med svampen över ytan. Tillägg av ett vätmedel såsom rengöringsmedel till vattnet

som används på svampen kommer att bidra till ökad kontrollsäkerhet. Under inga omständigheter får gnistkontroll användas.

(B) FÖR ARBETSTEMPERATURER VID 100-120°C APPLICERAS BELZONA® 1391 TILL 800-1000 MIKRONER TJOCKLEK.

Där det är möjligt skall **Belzona® 1391** appliceras i ett lager som i (A) ovan, men till en tjocklek av 800 -1000 mikroner. För att uppnå rätt skikt tjocklek, bör en täckning av 0.39 m^2 per kg enhet erhållas. Där det inte är möjligt att uppnå en enhetlig beläggning av rätt tjocklek skall appliceringen göras i ett tvålagerssystem.

a) Applicera det första lagret av **Belzona® 1391** som i (A) ovan och låt härda i minst 16 timmar.

b) Innan reparationer eller applicering av ett ytterligare lager utförs, tvätta ytan av **Belzona® 1391** med en varm rengöringslösning för att avlägsna aminblommor som har bildats. Skölj sedan med rent vatten och låt torka.

c) Blästra försiktigt med ett måttligt tryck och fint blästermedel för att ta bort ytlagret, men utan betydande påverkan av beläggningen. Idealiskt ska en sträv yta eftersträvas med en ytprofil på 25 mikroner. Ta bort allt löst material och avfetta med **Belzona® 9111** eller något annat effektivt rengöringsmedel som inte lämnar kvar rester t.ex. MEK.

d) Applicera andra lagret av **Belzona® 1391** till en tjocklek av 300-375 mikroner. För att uppnå den rätt skikttjocklek bör täckning på 1 m^2 per kg enhet erhållas**. Belzona® 1391** finns i två färger blått och grått, för att underlätta applicering och förebygga missar vid överbelägg-ning. När väl applicerad kan färgen på applicerad produkt förändras.

REPARATIONER

Missar, hål eller mekaniska skador som upptäckts i beläggningen gritblästras för att åstadkomma ett frostat utseende och en profil på 40 mikroner. Därefter repareras skadorna genom applicering av ytterligare material enligt ovan.

FÄRG

Belzona® 1391 är tillgänglig i blått och grått för att underlätta applicering och för att förhindra missar vid överbeläggning. Dessa färger är endast för identifiering och det förekommer variationer i nyansen mellan olika batcher. Kulören på den applicerade produkten kan ändra.

RENGÖRING

Alla verktyg som används vid blandningen skall omedelbart tvättas efter användning med **Belzona® 9111** eller något annat effektivt lösningsmedel som till exempel: Metyletylketon (MEK). Borstar, tryckprutor, sprututrustning, och övriga applikations verktyg skall rengöras med ett lämpligt lösningsmedel så som **Belzona® 9121**, MEK, aceton, eller cellulosa tinner.

4. FULLBORDAN AV DEN MOLEKYLÄRA REAKTIONEN

Tillåt **Belzona® 1391** att härdas enligt nedanstående förhållanden.

Underlagets temperatur	Ingen belastning	Lätt belastning	Nedsänkning i kallt vatten	Nedsänkning i varmt vatten
10°C	8 timmar	16 timmar	7 dagar	14 dagar
20°C	5 ½ timmar	9 timmar	4 dagar	7 dagar
25°C	3½ timmar	4½ timmar	2½ dagar	4 dagar
30°C	2 timmar	3 timmar	2 dagar	3 dagar
40°C	1½ timme	2 timmar	1½ dagar	2 dagar

*I vissa fall kan det vara fördelaktigt att efterhärda material innan den tas i bruk där kemisk kontakt är involverad. Se Belzona® TKL för specifika rekommendationer.

5. SLUTLIG HÄRDNING AV BELZONA® 1391

När tiden är knapp och utrustningen måste användas snarast, kan man installera varmluftsfläktar och se till att värmen runt utrustningen upprätt-hålls. Detta kan förkorta härdningstiden tiden till så lite som 24 timmar.

En slutlig fysisk undersökning kan utföras som en försiktighetsåtgärd genom att knacka på ytan av **Belzona® 1391** med ett metallföremål. Alla delar som är delvis härdade eller mjuka avger en stum ton i jämförelse till den metalliska tonen som härdad **Belzona® 1391** avger.

Om det finns några tvivel angående om härdningsförloppet är klart **VAR PÅ DEN SÄKRA SIDAN – TILLÅT MER TID**.

6. EFTERHÄRDNING FÖR ATT UPPNÅ MAXIMAL VÄRMEBESTÄNDIGHET

Trots att värmebeständigheten hos **Belzona® 1391,** vilken uppnås vid normal omgivningstemperaturer, är god, kan denna förbättras betydligt genom att härdningstemperaturen höjs.

Efterhärdning kan utföras innan den belagda utrustningen tas i bruk genom att först låta härda i omgivningstemperatur under 24 timmar och därefter nyttja forcerad härdning vid 100°C i 2 till 24 timmar. Denna metod skall användas för alla applikationer när omedelbar exponering sker i en het och aggressiv miljö.

Alternativt, kan man låta härda i omgivningstemperatur tills härdnings-statusen "Nedsänkning i varmt vatten " uppnåtts enligt tabellen ”Fullbordan av den molekylära reaktionen" (Sektion 4) och därefter ta utrustningen i bruk där värme är involverad. Detta kommer att främja efterhärdning och förbättra värmebeständigheten. Denna metod är lämplig för applikationer där drifttemperaturen uppnås stegvis.

7. FÖRVARING

Belzona® 1391 Härdare kan kristalliseras vid långvarig lagring och särskilt vid temperaturer under 10°C. Det rekommenderas därför att den förseglade enheten av Härdaren försiktigt värms till 60°C, skakas och tillåts att svalna innan användning.

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

BRUKSANVISNING OCH SÄKERHETSDATABLAD

Läs igenom gällande varuinformationsblad innan arbetet påbörjas.

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

Tillverkas enligt ett ISO 9000 Registrerad Kvalitetskontroll Management System

BELZONA®
Reparerar • Skyddar • Förbättrar