Belzona® 1591

(CERAMIC XHT)

BRUKSANVISNING

1. FÖR ATT GARANTERA EFFEKTIV MOLEKYLÄR SVETS

METALLYTOR - LÄGGES ENDAST PÅ BLÄSTRADE 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/avfettningsmedel), eller annat effektivt rengöringsmedel, som inte efterlämnar några rester, t.ex. 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) Sandblästra metallytan för att uppnå följande renhet
ISO 8501-1 Sa 2½ - Mycket noggrann blästring
Amerikansk standard - nära vit yta SSPC SP 10
Svensk standard Sa - 2½ SIS 05 5900

d) Efter blästringen skall metallytorna bestrykas innan ytan utsätts för oxidation.

YTOR UTSATTA FÖR SALT
Metallytor som under längre perioder varit nedsänkta i saltlösningar, som t.ex. saltvatten, bör sandblästras till den standard som krävs. Därefter bör ytan lämnas under 24 timmar, så att ingrodda saltkorn kan svettas ut till ytan och sköljas bort innan ytan utsätts för ny blästring. Denna metod kan behöva upprepas för att garantera att allt salt försvunnit. Mängden lösliga salter på det förberedda underlaget får inte överstiga 20 mg/m² omedelbart innan applicering.

2. BLANDNING AV DE REAKTIVA KOMPONENTERNA

a) Kontrollera att materialets temperatur är 20-30°C för att underlätta blandning och applicering.

b) Flytta över cirka en fjärdedel av innehållet i **Belzona® 1591** Härdar-burken till **Belzona® 1591** Bas-behållaren.

c) Blanda ihop fullständigt, tills materialet är enfärgat, utan några strimmor.

d) Tillsätt återstoden av Härdaren och blanda ordentligt till ett enhetligt material utan strimmor.

ANMÄRKNINGAR

1. APPLICERINGS TEMPERATUR
Belzona® 1591 skall inte appliceras vid temperaturer lägre än 18°C.

2. ANVÄNDNINGSTID
Använd **Belzona® 1591** inom nedanstående tider, räknat från blandningens början.

Temperatur	18°C	24°C	30°C	40°C
Använd allt material inom	55 mins	40 mins	25 mins	12 mins

3. KUBIKINNEHÅLL FÖR FÄRDIGBLANDAD BELZONA® 1591
510 cm³ / kg.

3. PÅFÖRING AV BELZONA® 1591

FÖR BÄSTA RESULTAT
Påför inte materialet under följande villkor:
(i) När temperaturen är under 18°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.

Påför **Belzona® 1591** direkt på den förberedda ytan med en pensel med styv borst eller plastapplikatorn som medföljer. För att uppnå rätt skikttjocklek på 650 - 850 mikroner, bör en täckning på 0.59 m² per kiloenhet erhållas.

Kontrollera att skikttjockeken 1000 mikron inte överskrids.

För att uppnå en enhetlig beläggning.
a) Applicera beläggningen i ett arbetsmoment utan avbrott.

b) Börja med att belägga hörn, kanter, svetsfogar och andra områden som är svåra, använd en pensel eller applicator för att först blöta den avsedda ytan innan man bygger upp till avsedd tjocklek.

c) Använd våtfilmstjocklekmätare för att efter hand kontrollera att rätt filmtjocklek uppnås.

d) Avsluta appliceringen med en pensel för att få en slät och fin yta.

e) Ordna med goda belysningsförhållanden för att undvika misstag.

Publication No. 96-2-09 S

INSPEKTION

a) Omedelbart efter applicering av en enhet, skall en visuell inspektion göras för att se eventuella “pinholes” och missar. Åtgärda dessa genast med pensel.

b) När appliceringen är färdig och beläggningen har härdat, görs en grundlig visuell inspektion för att försäkra sig om att det inte finns pinholes och missar. Man skall också titta efter eventuell mekanisk skada.

c) Om man, för att kontrollera om beläggningen är sammanhängande, använder tvättsvampmetoden är det viktigt att man säkerställer att hela ytan är fuktad genom att föra svampen upprepade gånger över ytan. Med tillsats av detergent I vattnet underlättas kontrollen.

d) Gnisttest kan göras för att kontrollera beläggningen. 3000 volt likström (DC) rekommenderas för att kontrollera att skikttjockleken 600 mikron har uppnåtts.

REPARATIONER

Eventuella missar, pinholes eller mekaniska skador som upptäcks i beläggningen skall blästras eller slipas så att man får en bra fäst yta, innan man lagar skadorna.

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

Låt härda i minst 24h vid temperatur över 18°C innan drifttagning.

***Belzona® 1591** kan efterhärdas under drift.*

Alternativt, låt beläggningen härda vid rumstemperatur enligt ovan. Efetrhärdning med fuktig värme (ånga) i min. 4 timmar vid utrustningens drifttemperatur eller 6 timmar vid 120°C.

Detta förfarande skall tillämpas vid varje application när omedelbar exponering sker i het och aggresiv miljö.

ANMÄRKNINGAR

Ytans temperatur skall vara över 18°C under hela härdtiden.

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

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 © 2009 by Belzona International Limited. All rights reserved. Certain portions of this work copyright © 1980-2008 by Belzona International Limited. No part of this work covered by the copyrights hereon may be reproduced or used in any form or by any means - graphic, electronic or mechanical including photocopying, recording, taping or information storage and retrieval systems - without written permission of the publisher. Belzona® is a registered trademark

ISO 9001:2000
Q 09335
ISO 14001:2004
EMS 509612

Belzona Polymerics Ltd.,
Claro Road, Harrogate,
HG1 4DS, 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

Belzona Asia Pacific
Rattakit Building, 29/13 Moo 9,
Sukhumvit Road, Banglamung
Chonburi 20150, Thailand
Tel: +66 38 378099
Fax: +66 38 378098
E-mail: belzona@belzona.cn

BELZONA®
Repair • Protect • Improve

Printed in England Publication No. 96-2-09 S