Belzona® 1821

(FLUID METAL)

BELZONA®
Repair • Protect • Improve

BRUKSANVISNING

1. YTFÖRBEREDELSE

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).

b) Stålsandsblästra till ett profildjup på 75 mikroner. Om det inte är praktiskt att blästra, kan grundlig maskinslipning övervägas.

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

DÄR BELZONA® 1821 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 Härdar-burken till Bas-burken. Blanda ihop fullständigt, tills materialet är enfärgat, utan några strimmor.

ANMÄRKNINGAR:

1. BLANDNING AV SMÅ MÄNGDER
För blandning av små mängder **Belzona® 1821,** använd:
2.7 volymdelar Bas till 1 volymdelar Härdare
6.8 viktdelar Bas till 1 viktdelar Härdare

2. ANVÄNDNINGSTID
Använd **Belzona® 1821** inom nedanstående tider, räknat från blandningens början.

Temperatur	5°C	15°C	25°C
Använd allt material inom	60 min	30 min	20 min

3. KUBIKINNEHÅLL FÖR FÄRDIGBLANDAD BELZONA® 1821
478 cc per kg.

4. 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.

5. MASKERA YTAN FÖR ATT SKAPA ETT HALKFRITT MÖNSTER
När ytan har förberetts, lägg ut maskeringsbandet för att ge en kontur åt det häftmönster som krävs. Detta kan varieras för att passa substratets typ och placering, och kan vara ränder, fyrkanter eller fiskbensmönster.

3. PÅFÖRING AV BELZONA® 1821

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.

Påför **Belzona® 1821** direkt på den förberedda ytan med en pensel med styv borst eller plastapplikatorn som medföljer. För att uppnå rätt skikttjocklek på 375 - 500 mikroner, bör en täckning på 0.86 m² per kiloenhet erhållas.

Publication No. 74-5-10 S

4. PÅFÖRING AV ETT ANDRA LAGER AV BELZONA® 1821

När detta behövs, skall det påföras så fort det första lagret slutar klibba, eller högst 12 timmar efter det första lagret lades i en omgivningstemperatur på 15-20oC. Vid högre temperatur förkortas tiden och vid lägre temperatur förlängs den. Efter maximumtiden för överstrykning har gått, har **Belzona® 1821** härdats så långt att ytan måste uppruggas innan **Belzona® 1821** påförs.

5. FULLBORDAN AV DEN MOLEKYLÄRA REAKTIONEN

Tillåt **Belzona® 1821** att härdas, enligt nedanstående förhållanden.

	Rörelse utan belastning eller nedsänkning i kemikalier	Maskinstart och/eller lätt belastning	Full mekanisk eller termisk belastning	Nedsänkning i kemikalier
5°C	16 timmar	16 timmar	1½ dager	14 dager
15°C	6 timmar	6 timmar	1½ dager	10 dager
25°C	3 timmar	3 timmar	1dag	5 dager

6. ANTI-SLIR ANVÄNDNING FÖR VALSAR VID BROMSTEST

a) Vid antislir-användning på valsar som skall bromstestas, tejpa för valsändarna som inte skall behandlas. Detta ger appliceringen ett prydligt utseende.

b) Påför den blandat **Belzona® 1821,** enligt föregående beskrivning. För att uppnå en jämn yta bör valsarna roteras långsamt.

c) Strö **Belzona® 9211** i det ohärdade **Belzona® 1821** till önskad täthet.

d) Pressa ner **Belzona® 9211** i **Belzona® 1821** med ett trästycke.

e) Borsta lätt över systemet för att avlägsna överflödigt **Belzona® 9211,** som kan användas igen.

f) Avlägsna maskeringsbandet omgående - det ger påföringen en prydlig kilkant.

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.

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 © 2010 av Belzona International Limited. Alla rättigheter förbehålles. Vissa delar av detta arbete copyright från 1993-2009 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

ISO 9001:2008
Q 09335
ISO 14001:2004
EMS 509612

Europe & Africa
Belzona Polymerics Ltd.
Harrogate, UK
t: +44 (0) 1423 567641
f: +44 (0) 1423 505967
e: belzona@belzona.co.uk

The Americas
Belzona Inc.,
Miami, FL USA
t: +1 (305) 594 4994
f: +1 (305) 599 1140
e: belzona@belzona.com

Asia & Oceania
Belzona Asia Pacific
Chonburi, Thailand
t: +66 38 491031
f: +66 38 491102
e: belzona@belzona.cn

China
Belzona Hong Kong
Hong Kong, China
t: +852 3101 7461
f: +852 3101 7530
e: belzona@belzona.hk

BELZONA® Repair • Protect • Improve

Printed in England Publication No. 74-5-10 S