Belzona®1321
(CERAMIC S-METAL)

BELZONA®
Reparar • Proteger • Melhorar

INSTRUÇÕES PARA UTILIZAÇÃO

1. PARA ASSEGURAR UMA SOLDA MOLECULAR EFICAZ

i) SUPERFÍCIES METÁLICAS - APLIQUE APENAS SOBRE SUPERFÍCIES LIMPAS POR JATEAMENTO

a) Com uma escova limpe qualquer contaminação solta e desengordure com um pano embebido em **Belzona® 9111** (CleanerDegreaser) ou qualquer outro agente de limpeza eficaz que não deixe um resíduo, por exemplo, metiletilcetona (MEK).

b) Selecione um abrasivo que proporcione o grau de limpeza necessário e uma profundidade de perfil mínimo de 75 mícrons.

Utilize apenas um abrasivo angular.

c) Utilizando jateamento, limpe a superfície do metal de modo a atingir o padrão de limpeza seguinte:

ISO 8501-1 Sa 2½ - Limpeza a metal branco por projeção de abrasivo
Norma Americana near white finish SSPC SP 10
Norma Sueca Sa 2½ SIS 05 5900.

d) Após o jateamento, as superfícies metálicas devem ser revestidas antes que ocorra qualquer oxidação da superfície.

SUPERFÍCIES CONTAMINADAS COM SAL

As superfícies metálicas que estiveram imersas em soluções salina durante um período de tempo, por exemplo, água do mar, devem ser jateadas até atingirem o padrão exigido, deixar em repouso durante 24 horas para permitir que todos os sais impregnados subam para a superfície. Em seguida lavar antes de novo jateamento, para remover o que restou. Poderá ser necessário repetir este processo para assegurar a remoção completa dos sais e qualquer tipo de contaminação. A contaminação por sal na superfície preparada, imediatamente antes da aplicação, deve ser menos de 30mg/m^2.

ii) SUPERFÍCIES JÁ RECONSTRUÍDAS COM BELZONA®1311 (CERAMIC R-METAL)

a) Se a aplicação de outra camada for realizada no decorrer de 2 horas, não é necessária qualquer preparação adicional da superfície.

b) Após decorrido este intervalo máximo para a aplicação de uma camada, dê rugosidade à **Belzona ®1311**, de preferência mediante jateamento, antes de aplicar **Belzona®1321.**

2. COMBINANDO OS COMPONENTES REATIVOS

Transfira todo o conteúdo da lata de Solidificador para dentro do módulo da Base. Misture cuidadosamente, para conseguir um material uniforme e sem qualquer estriamento.

MISTURA À BAIXAS TEMPERATURAS.

Para facilitar a mistura quando a temperatura do material for inferior a 5ºC, aqueça os módulos de Base e Solidificador até os seus conteúdos atingirem uma temperatura de 20-25ºC.

TEMPO DE MANUSEIO

BELZONA®1321 tem de ser utilizada nos intervalos de tempo indicados a seguir, a contar do início da mistura.

Temperatura	5ºC	15ºC	25ºC	30ºC
Utilize todo o material no intervalo de	2 horas	1 hora	30 min	20 min

MISTURA DE PEQUENAS QUANTIDADES

Para misturar pequenas quantidades de **Belzona®1321** utilize:
4 partes de Base para 1 parte de Solidificador, em volume,
11 partes de Base para 1 parte de Solidificador, em peso.

CAPACIDADE VOLUMÉTRICA DE BELZONA® 1321 MISTURADA

25,7 pol^3 (425 cm^3) por kg.

3. APLICAÇÃO DE BELZONA®1321

COMO OBTER OS MELHORES RESULTADOS

Não aplique quando:

i) A temperatura estiver abaixo de 5ºC ou a umidade relativa estiver acima de 90%.
ii) Chover, nevar, se houver nevoeiro ou neblina.
iii) A superfície do metal tiver umidade ou houver a possibilidade desta se depositar por condensação subsequente
iv) Houver a possibilidade do ambiente de trabalho estar contaminado por óleo/gordura proveniente de equipamento adjacente por fumos de aquecedores, querosene ou fumos de tabaco.

a) Com uma escova de cerdas duras ou com o aplicador de plástico fornecido, aplique a **Belzona®1321** diretamente sobre a superfície preparada.

Para obter a espessura de filme correta de 250 - 375 mícrons, deve-se obter um fator de cobertura prático de 1 m² por kg de unidade.

b) O mais cedo possível após a aplicação da primeira camada, aplique uma camada adicional de **Belzona®1321** como indicado acima em (a). Este intervalo de tempo será de 1 a 2 horas a 20°C. A primeira camada não deve ficar mais de 6 horas antes da aplicação de outra camada, independentemente da temperatura. Caso isto ocorra, a superfície deve ser jateada ou desgastada por abrasão, antes de começar a aplicação.

Cor

Belzona® 1321 está disponível em azul e cinza, para facilitar a aplicação e prevenir falhas. Essas cores são somente para identificação e haverá alguma variação entre os lotes. Em serviço, a cor do produto pode mudar depois de aplicado.

LIMPEZA

Após utilização, as ferramentas de mistura devem ser imediatamente limpas com **Belzona® 9111** ou qualquer outro solvente eficaz, por exemplo, metiletilcetona (MEK). As escovas, pistolas de injeção, equipamento de pulverização e quaisquer outras ferramentas de aplicação devem ser limpas utilizando um solvente adequado, tal como **Belzona® 9121**, MEK, acetona ou diluentes de celulose.

4. CONCLUSÃO DA REAÇÃO MOLECULAR

Deixe a **Belzona®1321** solidificar, como se mostra a seguir, sujeitando-a às condições indicadas:

Temperatura	Movimentação ou utilização que não envolva carga	Usinagem e/ou carga leve	Carga mecânica/ térmica completa ou imersão em água	Contato químico
5°C	12 horas	18 horas	7 dias	10 dias
10°C	8 horas	12 horas	3 dias	5 dias
15°C	5 ½ horas	9 horas	2 dias	3 dias
20°C	4 horas	6 horas	1 ½ dia	2 dias
25°C	3 ½ horas	4 ½ horas	24 horas	1 ½ dia
30°C	2 horas	3 horas	18 horas	1 dia

5. USINAGEM

É extremamente difícil usinar **Belzona®1321** por torneamento, utilizando ferramentas convencionais com pontas de carboneto de tungsténio. Contudo, pode ser usinada com ferramentas de ponta de diamante.

Alternativamente, pode ser usinada por esmerilhação, mas esta deve ser realizada o mais depressa possível após os tempos de solidificação indicados.

6. SOLIDIFICAÇÃO FINAL DE BELZONA® 1321

Quando o tempo é um fator importante e há urgência na utilização do equipamento, o tempo de solidificação final pode ser reduzido para apenas 24 horas, mediante a instalação de aquecedores de ar sob pressão e a utilização de medidas de retenção deste calor em volta do equipamento a ser recuperado. Deve-se ter em conta, devidamente, o período de aquecimento.

Como precaução, pode ser efetuada uma verificação física final, pegando num objeto de metal e batendo na superfície de **Belzona®1321**. Todas as áreas parcialmente solidificadas ou macias produzirão um som abafado relativamente ao som metálico de **Belzona®1321** solidificada.

Se houver qualquer dúvida quanto à solidificação final, atue de maneira segura - **DÊ MAIS TEMPO.**

INSTRUÇÕES PARA USO, SAÚDE E SEGURANÇA

Por favor leia e tenha certeza de que compreendeu a importância das instruções de segurança do material

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

Manufactured under an ISO 9000 Registered Quality Management System

BELZONA®
Reparar • Proteger • Melhorar

Printed in England Publication No. 52-04-13 P