Belzona® 1131

(BEARING METAL)

BELZONA®
Reparar • Proteger • Mejorar

INSTRUCCIONES DE USO

1. PARA GARANTIZAR UNA SOLDADURA MOLECULAR EFECTIVA

APLÍQUESE SOLAMENTE EN SUPERFICIES LIMPIAS, FIRMES, SECAS Y BIEN RUGOSAS.

a) Cepille la superficie para eliminar cualquier impureza y desengrase con un trapo empapado en **Belzona® 9111** (limpiador/desengrasador) o cualquier otro limpiador efectivo que no deje residuos, como metilo/etilo/cetona (MEC). Utilice una llama para eliminar el aceite de las superficies muy impregnadas.

b) Raspe la superficie mediante una limpieza por chorro, rayado o amolado.

c) Por último, vuelva a desengrasarla. Utilice trapos limpios para no esparcir las impurezas.

ZONAS DONDE BELZONA® 1131 NO DEBERÍA ADHERIRSE
Aplique una capa fina de **Belzona® 9411** (Agente Separador) y déjelo secar durante unos 15-20 minutos antes de proceder a efectuar el siguiente paso.

2. CÓMO COMBINAR LOS COMPONENTES REACTIVOS

Transfiera todo el contenido de los módulos de la Base y el Solidificador a la Superficie de Trabajo Belzona®. Mezcle los dos bien para obtener un material uniforme libre de estriaciones.

1. CÓMO MEZCLAR A BAJA TEMPERATURA
Para facilitar la mezcla cuando la temperatura del material esté por debajo de los 5°C, caliente los módulos de la Base y el Solidificar hasta que los contenidos alcancen una temperatura de 20 - 25°C.

2. CADUCIDAD
Belzona® 1131 se debe usar dentro de los plazos mostrados a continuación desde el inicio de la mezcla.

Temperatura	5°C	15°C	25°C
Utilice todo el material dentro de un plazo de	35 min.	25 min.	15 min.

3. CÓMO MEZCLAR PEQUEÑAS CANTIDADES
Para mezclar pequeñas cantidades de **Belzona® 1131** utilice:
3 partes de la Base por cada 1 parte de Solidificador por volumen.
4 partes de la Base por cada 1 parte del Solidificador por peso.

4. CAPACIDAD DE VOLUMEN DEL BELZONA® 1131 MEZCLADO
575 cm³/kg.

3. CÓMO APLICAR BELZONA® 1131

PARA OBTENER MEJORES RESULTADOS
No lo aplique cuando:
i) La temperatura esté por debajo de los 5°C o la humedad relativa sea superior al 90%.
ii) Haya lluvia, nieve, niebla o neblina.
iii) Haya humedad en la superficie del metal o cuando exista la posibilidad de que la condensación posterior la deposite.
iv) Sea probable que el ambiente de trabajo tenga impurezas de aceite/grasa procedente de maquinaria adyacente o de humo de los radiadores de queroseno o de tabaco.

a) Aplique el **Belzona® 1131** directamente sobre la superficie preparada con el aplicador de plástico o la espátula suministrados.

b) Haga presión hacia abajo para rellenar todas las grietas, sacar el aire ocluido y garantizar el máximo de contacto con la superficie.

c) Déle forma al **Belzona® 1131** hasta obtener el perfil deseado y déjelo solidificar antes de darle las dimensiones finales. De modo alternativo, se pueden utilizar plantillas adecuadas para moldear los componente a sus dimensiones finales.

LIMPIEZA
Debe limpiar las herramientas para mezclar, inmediatamente después de usarlas, con **Belzona® 9111** o cualquier otro disolvente efectivo como por ejemplo metilo etilo cetona (MEC). Limpie las brochas, pistolas de inyección y todo equipo de pulverización y cualquier otra herramienta de aplicación utilizando un disolvente adecuado como el **Belzona® 9121,** MEC, acetona o diluyente de celulosa.

4. ACABADO DE LA REACCIÓN MOLECULAR

Permita que se solidifique el **Belzona® 1131** según se indica a continuación, sometiéndolo a las condiciones indicadas.

Temperatura	Movimiento o uso que no implique carga o inmersión	Darle forma y/o carga ligera	Carga mecánica o termal máxima
5°C	4 horas	6 horas	4 días
10°C	3 horas	4 horas	2 días
15°C	2¼ horas	3 horas	1½ días
20°C	1¾ horas	2 horas	1 día
25°C	1 hora	1½ horas	20 horas
30°C	¾ hora	1 hora	16 horas

Estos tiempos son para un grosor de aproximadamente 6 mm (0,25 pulgadas); deberán reducirse para secciones de mayor grosor y ampliarse para secciones más delgadas.

5. INICIO DE LA REACCIÓN MOLECULAR SECUNDARIA

Las propiedades mecánicas, la resistencia al calor y la resistencia a los productos químicos de **Belzona® 1131** quedarán mejoradas mediante la solidificación posterior.

Una vez hayan transcurrido 2 - 4 horas desde la aplicación de **Belzona® 1131,** haga solidificar el material utilizando radiadores de aire forzado, lámparas de calor, etc. durante un mínimo de 4 horas a una temperatura de 60 - 100°C.

Normalmente, cuanto mayor sea la temperatura de solidificación posterior adoptada, mejores propiedades se obtendrán.

6. APLICACIÓN DE OTRA CAPA DE BELZONA® 1131

Cuando haga falta otra capa de **Belzona® 1131,** ésta se debe aplicar lo antes posible después de la primera capa. Una vez que **Belzona® 1131** quede dimensionalmente estable, entonces hay que raspar la superficie o la adhesión entre capas quedará reducida.

INFORMACION DE HIGIENE Y SEGURIDAD

Por favor asegúrese de leer y entender la hoja de Datos de Seguridad de Material relevante.

Los siguientes datos técnicos están basados en resultados a largo plazo obtenidos en nuestros laboratorios y de acuerdo a nuestros conocimientos estos son precisos y verídicos a la fecha de esta publicación. Los resultados están sujetos a cambios sin notificación previa y el usuario deberá contactar a Belzona para verificar los datos técnicos antes de su compra o especificación. No se implica u ofrece una garantía relevante a la precisión de los datos. No asumimos ninguna responsabilidad por su rendimiento, desempeño, o lesión como resultado de su uso. Nuestra obligación, de existir alguna, se limita al reemplazo del producto. Belzona no ofrece ninguna otra garantía, ni expresa ni implícita, ya sea por estatutos o mediante ejecución de la ley, incluyendo comercialización o aptitud para un fin particular.

Ninguna parte de esta declaración deberá excluir o limitar la responsabilidad civil de Belzona si dicha responsabilidad por ley no puede ser excluida o limitada.

Copyright © 2010 por Belzona International Limited. Todos los derechos reservados. Algunas partes de estos textos poseen copyright © 1996-2009 de Belzona International Limited. Ninguna parte de este texto protegido por el copyright citado podrá ser reproducido o utilizado en forma alguna o por ningún medio - gráfico, electrónico o mecánico, incluyendo fotocopias, grabación, mecanografiado o sistemas de almacenamiento y rebusca de la información - sin la autorización del editor.

Belzona® es una marca registrada.

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

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

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

Asia & Oceanía
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®
Reparar • Proteger • Mejorar

Printed in England Publication No. 10-2-10 E