Belzona® 1811

(CERAMIC CARBIDE)

BELZONA®
Reparar • Proteger • Mejorar

INSTRUCCIONES DE USO

1. PARA GARANTIZAR UNA SOLDADURA MOLECULAR EFECTIVA

APLÍQUELO SOLAMENTE A LAS SUPERFICIES QUE SE HAYAN LIMPIADO POR CHORRO

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).

b) Seleccione un abrasivo para obtener el nivel necesario de limpieza y un perfil de una profundidad mínima de 75 micrones.

Utilice solamente un abrasivo angular.

c) Limpie por chorro la superficie del metal para obtener el siguiente nivel de limpieza:

ISO 8501-1 Sa 2½ - Decapado a fondo
Estándar americano acabado casi blanco SSPC SP 10.
Estándar sueco Sa 2½ SIS 05 5900

d) Después de limpiar por chorro, hay que revestir las superficies del metal antes de que tenga lugar la oxidación de la superficie.

SUPERFICIES CONTAMINADAS POR SAL
Las superficies del metal que han estado sumergidas en soluciones salinas durante cualquier periodo de tiempo, por ejemplo el agua del mar, hay que limpiarlas por chorro hasta obtener el estándar requerido y dejarlas durante 24 horas para que cualquier sal incrustada salga a la superficie; luego hay que lavarlas y volver a chorrearlas. Puede que tenga que repetir este proceso para asegurarse de que ha eliminado todas las sales.

ZONAS DONDE BELZONA® 1811 NO DEBERÍA ADHERIRSE
Aplique una capa fina de **Belzona® 9411** (Agente Separado) y déjelo secar durante unos 15-20 minutos antes de proceder a efectuar el siguiente paso.

2. CÓMO COMBINAR LOS COMPONENTES REACTIVOS

a) 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.

b) Cuando utilice la unidad de 20 kg de **Belzona® 1811**, utilice el cuenco de plástico y el módulo suministrados para medir cantidades manejables del material. Una proporción de 1 cuenco naranja de la Base por 1 módulo negro del Solidificador le dará la proporción correcta de mezcla por volumen. Transfiéralos a la Superficie de Trabajo Belzona®. Mezcle los dos bien para obtener un material uniforme libre de estriaciones.

NOTAS:

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 Solidificador hasta que los contenidos alcancen una temperatura de 20 – 25°C.

2. CADUCIDAD
Belzona® 1811 se debe usar dentro de los plazos mostrados a continuación desde el inicio de la mezcla.

Temperatura	5°C	10°C	20°C
Utilice todo el material dentro de un plazo de	3 horas	120 min	60 min

3. CÓMO MEZCLAR PEQUEÑAS CANTIDADES
Para mezclar pequeñas cantidades de Belzona® 1811 utilice:
4 partes de la Base por cada 1 parte de Solidificador por volumen.
8,5 partes de la Base por cada 1 parte del Solidificador por peso.

4. CAPACIDAD DE VOLUMEN DEL BELZONA® 1811 MEZCLADO
459 cm^3 por kg.

Publication No. 26-4-10 E

3. CÓMO APLICAR BELZONA® 1811

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.

a) Aplique el **Belzona® 1811** directamente sobre la superficie preparada con el aplicador de plástico o la espátula suministrados. Si se aplica a 6 mm de grosor, por cada unidad de 2 kg cubrirá aproximadamente 0,156 m².

b) Haga presión con firmeza para extraer al aire ocluido y para asegurar el máximo contacto con la superficie.

c) Déle forma al **Belzona® 1811** con el aplicador de plástico para obtener el perfil correcto.

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® 1811** según se indica a continuación, sometiéndolo a las condiciones indicadas.

Temperatura	Movimiento o uso que no implique carga o inmersión	Carga ligera	Carga mecánica/ termal máxima o inmersión en agua	Contacto con productos químicos
5°C	24 horas	36 horas	7 días	14 días
10°C	16 horas	24 horas	5 días	10 días
15°C	12 horas	18 horas	4 días	7 días
20°C	8 horas	12 horas	3 días	5 días
25°C	6 horas	8 horas	2 días	3 días
30°C	3 horas	4 horas	1 ½ días	2 días

Estos tiempos son para un grosor de aproximadamente 6 mm; deberán reducirse para secciones de mayor grosor y ampliarse para secciones más delgadas.

5. CÓMO MECANIZAR EL BELZONA® 1811 SOLIDIFICADO

Una vez que el **Belzona® 1811** haya endurecido, no se podrá amolar o moldear satisfactoriamente. Por tanto se deberá procurar por todos los medios obtener la profundidad de aplicación requerida para evitar el moldeado innecesario.

6. APLICACIÓN DE OTRA CAPA DE BELZONA® 1811

Cuando esto sea necesario, habrá que aplicarlo lo antes posible después de la primera capa y sin lugar a dudas mientras la primera capa está aún blanda (menos de 3 horas a 20°C).

Si se excede el plazo de aplicación de otra capa expresado anteriormente, habrá que raspar la superficie de **Belzona® 1811**, restregarla o llevar a cabo una limpieza rápida por chorro antes de aplicar más **Belzona® 1811**.

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. 26-4-10 E