

Belzona 1523

FN10150



NÁVOD K POUŽITÍ

1. ZAJIŠTĚNÍ ÚČINNÉHO MOLEKULÁRNÍHO SPOJENÍ

KOVOVÉ PОВRCHY – NANÁŠEJTE POUZE NA PОВRCHY OČIŠTĚNÉ OTRYSKÁNÍM

- Smette veškeré volné nečistoty a odstraňte špínu, olej, mastnotu atd. K odmaštění použijte přípravek **Belzona® 9111** (čistič/odmašťovač) nebo jakýkoli jiný účinný čisticí prostředek, který nezanechává zbytky či usazeniny, například methylethylketon (MEK).
- Výběrem vhodného brusiva zajistěte požadovaný standard čistoty a minimální hloubku profilu 75 mikronů. Používejte pouze ostrohranné abrazivum s nízkým obsahem chloridů.
- Otryskejte kovový povrch tak, abyste dosáhli následujícího standardu čistoty:
ISO 8501-1 SA 2½ – velmi důkladné otryskání
Americká norma blízká ideální konečné úpravě SSPC SP10
Švédská norma SA2½ SIS 05 5900
- Kovový povrch je třeba hned po otryskání natřít, než dojde k jeho znečištění.

POZNÁMKA: SOLÍ ZNEČIŠTĚNÝ PОВRCH

Obsah rozpustných solných nečistot v připraveném substrátu musí být bezprostředně před nanášením menší než 20 mg/m².

Kovové povrchy, které byly po jakoukoli dobu ponořeny do solných roztoků, například mořské vody, je nutné otryskáním očistit na požadovanou standardní úroveň, ponechat po dobu 24 hodin, aby se zapuštěná sůl vysrážela na povrchu, a poté umýt a dalším mechanickým okartáčováním z nich tyto solné nečistoty odstranit. K úplnému odstranění zbytků soli může být nutné tento proces několikrát opakovat. Odstranění soli lze usnadnit a urychlit pomocí speciálních prostředků k odstranění soli, běžně dostupných na trhu. Chcete-li získat nejlepší doporučení, kontaktujte společnost Belzona.

2. VÝPLŇ DŮLKŮ A NÁTĚŘ V PRUZÍCH

Všechny spoje je nutné připravit na úrovni NACE SP0178 stupně C nebo vyšší. Důlkovou korozi a hrubé spoje je nutné vyhladit s použitím prostředku **Belzona® 1511**, který se míchá, aplikuje a překrývá další vrstvou podle pokynů v příslušném návodu k použití.

Veškeré malé plochy, jako jsou spoje, výztuhy, kryty, deflektory apod., které nelze účinně pokrýt nástřikem, natřete štětcem v pruzích prostředkem **Belzona® 1593**.

3. SPOJENÍ REAKTIVNÍCH SLOŽEK PRO BEZVZDUCHOVÝ NÁSTRÍK S OHŘEVEM

S mícháním začněte až po důkladném smontování a vyzkoušení stříkacího zařízení – viz „Návod k nástřiku povlaků Belzona bez obsahu rozpouštědel“.

DOBA ZPRACOVÁNÍ

Prostředek **Belzona® 1523** je nutné použít do uvedené doby (měřeno od začátku míchání).

Teplota	20 °C	30 °C	40 °C	50 °C
Veškerý materiál spotřebujete do	45 min	35 min	25 min	15 min

4. NANÁŠENÍ PROSTŘEDKU BELZONA® 1523

PRO NEJLEPŠÍ VÝSLEDKY

Prostředek nenášejte za těchto podmínek:

- Teplota substrátu je nižší než 10 °C nebo vyšší než 40 °C nebo je relativní vlhkost vyšší než 85 %.
- Teplota substrátu je o méně než 3 °C nad rosným bodem.
- Za deště, sněhu, mlhy nebo vodního oparu.
- Na kovovém povrchu se vyskytuje vlhkost nebo existuje pravděpodobnost jejího vytvoření v důsledku následné kondenzace.
- Existuje pravděpodobnost znečištění pracovního prostředí olejem či mazivou z přilehlých zařízení nebo kouřem z petrolejových topidel.

4.1 POTŘEBNÉ VYBAVENÍ

Nástřik přípravku **Belzona® 1523** je nutné provádět pomocí bezvzduchového zařízení s ohřevem. Použijte jednoduchou bezvzduchovou pistoli nebo zařízení pro vícenásobný nástřik, které umožňuje přesné odměřování a míchání obou složek. Viz část „Návod k nástřiku povlaků Belzona bez obsahu rozpouštědel“.

Mísení	4,5:1 (objemový poměr)
Teplota trysky	40 °C – 50 °C
Tlak trysky (minimální)	2 500 psi (172 bary)
Velikost trysky	0,43 – 0,58 mm

MATERIÁL NEŘEĎTE

Čisticí rozpouštědlo **Belzona® 9121, MEK nebo aceton**

4.2 VYDATNOST

Doporučený počet vrstev	2
Cílová tloušťka 1. vrstvy	375 mikronů
Cílová tloušťka 2. vrstvy	375 mikronů
Minimální celková DFT (tloušťka suchého povlaku)	500 mikronů
Maximální celková DFT (tloušťka suchého povlaku)	1000 mikronů
Maximální DFT systému při nástřiku v pruzích nebo na opravovaných oblastech	1500 mikronů
Teoretická vydatnost 1. vrstvy	2,67 m ² / litr
Teoretická vydatnost 2. vrstvy	2,67 m ² / litr
Teoretická vydatnost pro dosažení minimální doporučené tloušťky systému	2 m ² / litr

4.3 PRAKTICKÁ VYDATNOST

Na výše uvedené hodnoty vydatnosti je nutné aplikovat odpovídající koeficienty ztráty.

Skutečná, v praxi dosažená vydatnost je ovlivňována mnoha faktory. Na hrubém povrchu, jako je například zkorodovaná ocel, bude při praktickém použití vydatnost nižší. Praktická vydatnost se dále snižuje také při nanášení za nízkých teplot.

4.4 DOBA PRO NANESENÍ DALŠÍ VRSTVY

Přípravek **Belzona® 1523** lze překrýt další vrstvou bezprostředně po dosažení dostatečné pevnosti předchozí vrstvy. Při teplotě 20 °C bude možné po ošetřené ploše chodit po 6 až 8 hodinách, avšak pokud lze přetření provést bez chůze po první vrstvě, lze ji přetřít již po 4 až 5 hodinách. Maximální doba před nanesením další vrstvy závisí na teplotě a vlhkosti, podle níže uvedených údajů. Dojde-li k překročení této doby, je potřeba povrch mechanicky okartáčovat, abyste dosáhli matného (ojíněného) vzhledu bez lesklých ploch, přičemž cílový profil musí být 40 mikronů.

Teplota	< 50 % Relativní vlhkost	> 50 % Relativní vlhkost
Do 20 °C	24 hod	24 hod
Do 30 °C	24 hod	18 hod
Do 40 °C	18 hod	8 hod

4.5 KONTROLA

- Ihned po aplikaci každé jednotky vizuálně zkontrolujte nenatřená nebo špatně natřená místa. Zjištěné nedostatky je třeba ihned okartáčovat.
- Jakmile je aplikace dokončena a povlak je rozměrově stabilní, proveďte důkladnou vizuální kontrolu a ověřte, že na ošetřené ploše nejsou nenatřená nebo špatně natřená místa a identifikujte všechna možná mechanická poškození.
- Pro ověření souvislosti nanesené vrstvy lze provést zkoušku jiskřením dle NACE SP0188. K ověření minimální tloušťky nátěru 500 mikronů se doporučuje použít napětí 3 kV.

4.6 OPRAVY

Před nanesením další vrstvy lze opravit nedotřená místa, zatřít póry a opravit mechanická poškození tak, že nedostatky přetřete přípravkem **Belzona® 1523** nebo **Belzona® 1593**, a to přímo na povrch opatřený přípravkem **Belzona® 1523**. Později je nutné povrch ošetřený přípravkem **Belzona® 1523** obrousit nebo otryskat tak, aby se vytvořil matný ojíněný vzhled bez lesklých míst. Teprve pak lze plochu znovu natřít. Cílová tloušťka profilu je 40 mikronů.

4.7 BARVA

Přípravek **Belzona® 1523** se dodává v různých barvách, což usnadňuje nanášení a zabraňuje vzniku vynechaných míst. Účelem těchto barev je pouze identifikace a barvy se mohou mezi jednotlivými šaržemi mírně lišit. V průběhu času se může barva naneseného produktu změnit.

4.8 ČIŠTĚNÍ

Nástroje pro mísení je nutné hned po použití omýt prostředkem **Belzona® 9111** nebo jiným vhodným rozpouštědlem, například methylethylketonem (MEK) nebo acetonem. Štětce, stříkací pistole a další aplikační nástroje je nutné čistit vhodnými rozpouštědly, jako jsou například methylethylketon (MEK) nebo aceton.

5. DOKONČENÍ MOLEKULÁRNÍ REAKCE

Nátěr je nutné nechat vytvrdnout následovně:

Teplota okolního prostředí	Doba do kontroly	Doba do plného zatížení	Doba do dodatečného vytvrzení (je-li třeba)	
			Nasucho	Namokro
10 °C	45 hod	7 dní	45 hod	85 hod
20 °C	11 hod	25 hod	11 hod	18 hod
30 °C	7 hod	14 hod	7 hod	10 hod
40 °C	4 hod	9 hod	4 hod	6 hod

Prvky a zařízení opatřené nátěrem lze transportovat, jakmile je dosaženo „kontrolní“ úrovně vytvrdnutí.

Obecně nebývá dodatečné vytvrzování nutné, protože povlak dostatečně vytvrde při teplotě okolí a úplného vytvrzení se dosáhne postupně za provozu. Někdy však může být dodatečné vytvrzení žádoucí kvůli rychlejšímu vytvrzení a rychlejšímu uvedení dané plochy opět do provozu (viz níže).

5.1 DODATEČNÉ VYTVRZENÍ

Je-li žádoucí provést dodatečné vytvrzení, zahřívejte nátěr při teplotě v rozmezí 50 °C až 100 °C nejméně po dobu 1 hodiny.

Před dodatečným vytvrzováním nasucho (například horkým vzduchem) nebo namokro (například párou nebo tekutým médiem) nechte nátěr vytvrdnout podle údajů v tabulce výše. Dodatečné vytvrzování namokro se obvykle používá, je-li třeba rychle zajistit opětné zprovoznění dané plochy. Předpokladem je, aby skoková změna teploty nepřekročila 30 °C za hodinu.

5.1.1 DODATEČNÉ VYTVRZENÍ PRO STYK S CHEMICKÝMI LÁTKAMI

Požadavky na dodatečné vytvrzení pro optimální odolnost vůči chemickým látkám se liší v závislosti na provozních podmínkách. Obecné pokyny naleznete v tabulce protichemické odolnosti (CRC). S konkrétními dotazy nebo v případě konkrétních aplikací se obraťte na svého zástupce společnosti Belzona.

Tento dokument byl vypracován v angličtině a přeložen do češtiny. Pro vyloučení pochybností platí, že ve vztahu k jakémukoli sporu nebo jiné záležitosti výkladu vyplývající z tohoto dokumentu má anglická verze přednost před jakýmkoli jiným překladem.

INFORMACE O BEZPEČNOSTI A OCHRANĚ ZDRAVÍ PŘI PRÁCI

Přečtete si příslušné bezpečnostní listy a ujistěte se, že všem informacím v nich uvedeným rozumíte.

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 © 2023 Belzona International Limited. Belzona® is a registered trademark.

Výroba produktů Belzona probíhá za dodržení požadavků systému řízení kvality podle normy ISO 9001.

**BELZONA**
Repair • Protect • Improve