

Belzona 1151

FN10017



POKYNY K POUŽITÍ

1. PRO ZAJIŠTĚNÍ ÚČINNÉHO MOLEKULÁRNÍHO SVARU

APLIKUJTE POUZE NA OTRYSKANÉ POVRCHY

- Odstraňte volné nečistoty a odmastěte hadrem namočeným v **Belzona® 9111** (čisticí/odmašťovací prostředek) nebo v jiném účinném čisticím prostředku, který nezanechává zbytky, např. v metylethylketonu (MEK).
- Zvolte brusivo, které zajistí potřebnou čistotu a minimální hloubku profilu 3 mil (tisíciny palce) (75 mikronů).

Používejte pouze hranaté brusivo.
- Očistěte kovový povrch tryskáním tak, abyste dosáhli následujícího standardu čistoty:
ISO 8501-1 Sa 2½ velmi důkladné tryskání Americký standard téměř bílý povrch SSPC SP 10 Švédský standard Sa 2½ SIS 05 5900
- Po otryskání je třeba kovové povrchy natřít, než dojde k oxidaci povrchu.

POVRCHY ZNEČISTĚNÉ SOLÍ

Kovové povrchy, které byly po určitou dobu ponořeny do slaných roztoků, např. mořské vody, by měly být otryskány na požadovanou úroveň, ponechány 24 hodin, aby se případné usazené soli mohly vysrážet na povrchu, a poté omyty před dalším okartáčováním, které je odstraní. Tento proces může být nutné opakovat, aby se zajistilo úplné odstranění solí.

KDE BY PRODUKT BELZONA® 1151 NEMĚL PŘILNOUT

Naneste štětcem tenkou vrstvu přípravku **Belzona® 9411** (uvolňovací prostředek) a nechte jej 15-20 minut zaschnout, než přejdete ke kroku 2.

2. KOMBINACE REAKTIVNÍCH SLOŽEK

- Přeneste přibližně polovinu obsahu nádoby ztužovače **Belzona® 1151** k základnímu produktu **Belzona® 1151**.
- Míchejte, dokud nedosáhnete jednotné konzistence.
- Přidejte zbytek ztužovače a důkladně promíchejte, abyste získali konzistentní materiál bez šmouh.

POZNÁMKY

1. MÍCHÁNÍ PŘI NÍZKÝCH TEPLOTÁCH

Pro usnadnění míchání, když je teplota materiálu nižší než 5 °C (41 °F), zahřívejte základní modul a ztužovač, dokud jejich obsah nedosáhne teploty 20-25 °C (68-77 °F).

2. DOBA ZPRACOVATELNOSTI

Od začátku míchání musí být prostředek **Belzona® 1151** použit v níže uvedených lhůtách.

Teplota	41 °F (5 °C)	59 °F (15 °C)	77 °F (25 °C)
Použijte veškerý materiál do	50 min	40 min	30 min

3. MÍCHÁNÍ MALÝCH MNOŽSTVÍ

Pro míchání malých množství **Belzona® 1151** použijte:

- 4 objemové díly základního produktu na 1 objemový díl ztužovače
- 10,8 hmotnostní díly základního produktu na 1 díl ztužovače

4. OBJEMOVÁ KAPACITA SMĚSI BELZONA® 1151

25,0 cu.in. (409 cm³) na kg.

3. APLIKACE PŘÍPRAVKU BELZONA® 1151

PRO OPTIMÁLNÍ VÝSLEDKY

Nepoužívejte, pokud:

- i) Teplota je nižší než 41 °F (5 °C) nebo relativní vlhkost vzduchu je vyšší než 90 %.
 - ii) Prší, sněží, je mlha nebo opar.
 - iii) Na povrchu kovu je vlhkost nebo může docházet k následné kondenzaci.
 - iv) Pracovní prostředí je pravděpodobně znečištěno olejem/mazivem z přilehlých zařízení nebo kouřem z petrolejových ohříváčů či kouřením tabáku.
- a) Použijte **Belzona® 1151** přímo na připravený povrch pomocí dodaného plastového aplikátoru nebo špachtle.
 - b) Pevně přitlačte, abyste vyplnili všechny trhliny, odstranili zachycený vzduch a zajistili maximální kontakt s povrchem.
 - c) Pomocí plastového aplikátoru vytvarujte **Belzona® 1151** do správného profilu.

ČISTĚNÍ

Míchací nástroje by měly být ihned po použití očištěny prostředkem **Belzona® 9111** nebo jiným účinným rozpouštědlem, např. metylethylketonem (MEK). Aplikční nástroje by měly být čišťeny vhodným rozpouštědlem, jako je **Belzona® 9121**, MEK, aceton nebo celulózová ředidla.

4. DOKONČENÍ MOLEKULÁRNÍ REAKCE

Před vystavením produktu **Belzona® 1151** uvedeným podmínkám jej nechte ztuhnout, jak je uvedeno níže.

Teplota	Překrytí	Obrábění nebo lehké zatížení	Plné mechanické nebo tepelné zatížení
41 °F / 5 °C	5 hodin	18 hodin	7 dnů
59 °F / 15 °C	3½ hodiny	9 hodin	2 dnů
77 °F / 25 °C	2½ hodiny	4½ hodiny	24 hodin

Tyto časy platí pro tloušťku přibližně 0,25 palce (6 mm); u silnějších průřezů se zmenší a u tenčích se prodlouží.

5. NANESENÍ DALŠÍ VRSTVY BELZONA® 1151

Pokud je to možné, měl by se produkt **Belzona® 1151** nanášet v jedné vrstvě, aby se dosáhlo požadované tloušťky. Produkt **Belzona® 1151** může být překryt, jakmile je dostatečně pevný, a měl by být dokončen v rámci výše uvedených časů „překrytí“.

Po uplynutí této doby musí být povrch před přetřením otryskán, aby se dosáhlo matného vzhledu s minimálním profilem povrchu 40 mikronů.

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.

BEZPEČNOST A OCHRANA ZDRAVÍ

Přečtěte si příslušné bezpečnostní listy a ujistěte se, že jim rozumíte.

Technické údaje obsažené v tomto dokumentu jsou založeny na výsledcích dlouhodobých testů provedených v našich laboratořích a podle našeho nejlepšího vědomí jsou k datu zveřejnění pravdivé a přesné. Mohou se však změnit bez předchozího upozornění a uživatel by měl před specifikací nebo objednávkou kontaktovat společnost Belzona a ověřit si správnost technických údajů. Neposkytujeme ani nepředpokládáme žádnou záruku přesnosti. Nepřebíráme žádnou odpovědnost za míru krytí, výkon nebo zranění v důsledku používání. Případná odpovědnost je omezena na výměnu výrobků. Společnost Belzona neposkytuje žádnou jinou záruku, ať už výslovnou nebo předpokládanou, ať už zákonnou nebo jinou, včetně záruky prodejnosti nebo vhodnosti pro určitý účel.

Žádné z výše uvedených prohlášení nevylučuje ani nemezuje odpovědnost společnosti Belzona v rozsahu, v jakém ji nelze vyloučit nebo omezit ze zákona.

Copyright © 2021 Electrolab Limited. Belzona® je registrovaná ochranná známka.

Produkty Belzona jsou vyráběny v rámci systému řízení kvality registrovaného podle normy ISO 9001.


BELZONA®
Repair • Protect • Improve