

Belzona 1331

FN10027



NÁVOD K POUŽITÍ

1. PRO ZAJIŠTĚNÍ ÚČINNÉHO MOLEKULÁRNÍHO SVARU

KOVOVÉ POVRCHY - 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 (třicetiny 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 z povrchu, a poté omyty před dalším okartáčováním, které je odstraní. Tento proces může být nutné opakovat, aby se zajistilo úplné odstranění solí. Kontaminace připraveného substrátu rozpustnými solemi bezprostředně před aplikací by měla být nižší než 30 mgs/m².

PLNĚNÍ DŮLKŮ

Všechny svary by měly být připraveny podle NACE SP0178 třídy C nebo lepší. Hluboké vrypy a drsné svary by měly být vyhlazeny pomocí prostředku **Belzona® 1111**, **Belzona® 1311** nebo **Belzona® 1151**, který se smíchá, nanese a překryje v souladu s příslušným návodem.

2. KOMBINACE REAKTIVNÍCH SLOŽEK

- Důkladně promíchejte obsah nádoby se základem a ztužovačem, aby se znovu rozmíchaly případné usazeniny. Během skladování se na povrchu ztužující složky může vytvořit měkká voskovitá vrstva. V případě nálezu je třeba jednotku opatrně zahřát na 35 °C (95 °F), poté lze materiál znovu zapracovat důkladným mícháním.
- Přeneste celý obsah nádoby se ztužovačem do nádoby se základním přípravkem. **Neplatí při použití vícesložkových nástřiků.**
- Důkladně promíchejte, abyste získali jednolitý materiál bez jakýchkoli šmouh.

POZNÁMKY:

1. MÍCHÁNÍ

Pro míchání velkých jednotek použijte mechanické míchadlo a dbejte na to, aby byl materiál na bocích a v rozích nádoby zcela zapracován. Zamezte vnášení nadměrného množství vzduchu do míchaného materiálu.

2. DOBA ZPRACOVATELNOSTI

Od začátku míchání musí být prostředek **Belzona® 1331** použit v níže uvedených lhůtách.

Teplota	50°F (10°C)	59°F (15°C)	77°F (25°C)	86°F (30°C)	104°F (40°C)
Použijte veškerý materiál do	70 minut	60 minut	40 minut	30 minut	18 minut

3. POMĚR MÍSENÍ

2 objemové díly základního produktu na 1 objemový díl ztužovače
2,2 hmotnostních dílů základního produktu na 1 díl ztužovače.

3. APLIKACE PŘÍPRAVKU BELZONA® 1331

PRO OPTIMÁLNÍ VÝSLEDKY

Nepoužívejte, pokud:

- Teplota je nižší než 50 °F (10 °C) nebo relativní vlhkost vzduchu je vyšší než 90 %.
- Prší, sněží, je mlha nebo opar.
- Na povrchu kovu je vlhkost nebo může docházet k následné kondenzaci.
- Pracovní prostředí je pravděpodobně znečištěno olejem/mazivem z přilehlých zařízení nebo kouřem z petrolejových ohříváčů či kouřením tabáku.

3.1 POTŘEBNÉ POSTŘIKOVACÍ VYBAVENÍ

Produkt **Belzona® 1331** se musí stříkat pomocí vyhřívaného bezvzduchového zařízení. Lze použít buď jedno bezvzduchové čerpadlo, nebo vícenásobné zařízení schopné přesně dávkovat a míchat obě složky. Viz „**Pokyny pro nástřik nátěrů Belzona bez rozpouštědel**“.

Mísicí poměr	2:1 objemový
Teplota hrotu	40-50 °C (104-122 °F)
Tlak v hrotu (minimálně)	2 500 psi (172 bar)
Velikost hrotu	21-25 mil (0,53-0,63 mm)

NEŘEĎTE

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

3.2 RUČNÍ NANÁŠENÍ

Produkt **Belzona® 1331** se musí nanášet tuhým štětčinovým štětcem jako dvouvrstvý systém při dodržení doporučených krycích množství. Velké jednotky mohou vyžadovat rozdělení na malé směsi, aby bylo zajištěno, že produkt může být aplikován během své doby zpracovatelnosti.

3.3 POKRYTÍ

Doporučený počet nátěrů	2	1
Cílová tloušťka 1. vrstvy	15 mil (375 mikronů)	30 mil (750 mikronů)
Cílová tloušťka 2. vrstvy	15 mil (375 mikronů)	NEUPLATŇUJE SE
Minimální celková DFT (tloušťka suchého filmu)	20 mil (500 mikronů)	20 mil (500 mikronů)
Maximální DFT na vrstvu	Nanášení štětcem 20 mil (500 mikronů) Aplikace postříkem Omezena pouze odolností proti stékání	
Teoretické pokrytí 1. vrstvou	28,7 sq.ft. (2,67 m ²) / litr 24,7sq.ft. (2,3 m ²)/kg	14,35 sq.ft. (1,34 m ²) / litr 12,35 sq.ft. (1,15 m ²)/kg
Teoretická míra pokrytí 2. vrstvy	28,7 sq.ft. (2,67 m ²) / litr 24,7sq.ft. (2,3 m ²)/kg	NEUPLATŇUJE SE
Teoretická míra pokrytí pro dosažení minimální doporučené tloušťky systému	21,5 sq.ft. (2 m ²) / litr 18,8 sq.ft. (1,75 m ²)/kg	21,5 sq.ft. (2 m ²) / litr 18,8 sq.ft. (1,75 m ²)/kg

3.4 PRAKTICKÉ POKRYTÍ

Na výše uvedené míry pokrytí je třeba použít příslušné koeficienty ztrát. V praxi ovlivňuje skutečnou míru pokrytí řada faktorů. Na drsných površích, jako je ocel s důlky, se praktická míra pokrytí sníží. Aplikace při nízkých teplotách rovněž dále snižuje praktické pokrytí.

3.5 KONTROLA

- Bezprostředně po aplikaci každé jednotky vizuálně zkontrolujte, zda se v ní nevyskytují díry a vynechané plochy. V případě zjištění by měly být okamžitě odstraněny kartáčem.
- Jakmile je aplikace dokončena a povlak je rozměrově stabilní (viz sloupec „Pohyb nebo použití bez zatížení nebo ponoření“ v oddílu 4), proveďte důkladnou vizuální kontrolu, abyste se ujistili, že povlak neobsahuje díry a chybičky, a zjistili případná mechanická poškození.
- Pro potvrzení neporušení vrstvy lze provést jiskrovou zkoušku podle normy NACE SP0188. Doporučuje se napětí 3 kV, aby se potvrdilo, že bylo dosaženo minimální tloušťky povlaku 20 mil (500 mikronů).

3.6 OPRAVY

V rámci okna překrytí lze případná vynechání, díry nebo mechanická poškození opravit nanesením produktu **Belzona® 1331** přímo na povrch pomocí štětce s tuhými štětinami. Mimo okno pro přelakování musí být povrch **Belzona® 1331** před nanesením nátěru otryskán nebo obroušen, aby získal matný vzhled bez jakéhokoliv lesku. Měli byste se snažit o profil 1,5 mil (40 mikronů).

3.7 DOBA OPAKOVÁNÍ NÁTĚRU (PŘETŘENÍ)

Produkt **Belzona® 1331** může být přelakován, jakmile je dostatečně pevný. Při teplotě 20 °C (68 °F) je možné po nátěru chodit po 6-8 hodinách, ale pokud je možné získat přístup bez chůze po prvním nátěru, může být přelakování provedeno již po 3-4 hodinách. Maximální doba přetření závisí na teplotě a vlhkosti, jak je uvedeno níže. Po uplynutí této doby musí být povrch otryskán kartáčem, aby se dosáhlo

matného vzhledu bez lesku s minimálním profilem povrchu 40 mikronů.

Teplota	< 50 % Relativní vlhkost	> 50 % Relativní vlhkost
Do 20 °C (68 °F)	24 hodin	24 hodin
Do 30 °C (86 °F)	24 hodin	18 hodin
Do 40 °C (104 °F)	12 hodin	8 hodin

3.8 BARVA

Produkt **Belzona® 1331** je k dispozici v různých barvách, které usnadňují aplikaci a zabraňují vynechání míst. Tyto barvy slouží pouze k identifikaci a mezi jednotlivými šaržemi se mohou vyskytnout určité rozdíly. Barva naneseného produktu se může během provozu změnit. Jako první vrstva se doporučuje bílá a jako vrchní vrstva šedá.

3.9 ČISTĚNÍ

Míchací nástroje by měly být ihned po použití očištěny prostředkem **Belzona® 9111** nebo jiným účinným rozpouštědlem, např. metylethylketonem (MEK). Štětce, vstříkovací pistole, stříkací zařízení a veškeré další aplikační nástroje by měly být čišťeny vhodným rozpouštědlem, jako je **Belzona® 9121**, MEK, aceton nebo celulózová ředidla.

4. DOKONČENÍ MOLEKULÁRNÍ REAKCE

Nechte produkt **Belzona® 1331** ztuhnout podle níže uvedeného postupu a vystavte jej uvedeným podmínkám.

Teplota	Pohyb nebo použití bez zatížení nebo ponoření	Lehká zátěž	Plné mechanické/tepelné zatížení nebo ponoření do vody	Kontakt s chemickými látkami
50 °F / 10 °C	24 hodin	48 hodin	14 dnů	21 dnů
59 °F / 15 °C	12 hodin	24 hodin	7 dnů	10 dnů
68 °F / 20 °C	8 hodin	16 hodin	3 dnů	7 dnů
77 °F / 25 °C	7 hodin	14 hodin	2½ dne	6 dnů
86 °F / 30 °C	6 hodin	12 hodin	2 dnů	5 dnů

5. KONEČNÉ TUHNUTÍ PRODUKTU BELZONA® 1331

Pokud je důležitý čas a použití zařízení je naléhavé, pak instalaci ohřívачů s nuceným oběhem vzduchu a opatřeními k omezení tohoto tepla v okolí regenerovaného zařízení může být konečná doba tuhnutí zkrácena. Aplikace tepla by se neměla provádět, dokud **Belzona® 1331** nejprve nezgelovatí a teplota materiálu by neměla překročit 50 °C (122 °F).

Je třeba počítat s náležitou rezervou na „zahřátí“.

Pokud existují pochybnosti o konečném ztuhnutí, pak **BUĎTE NA BEZPEČNÉ STRANĚ - PRODLUŽTE DOBU.**

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.

HEALTH & SAFETY INFORMATION

Please read and make sure you understand the relevant Safety Data Sheets.

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 © 2019 Belzona International Limited. Belzona® is a registered trademark.

*Belzona products are
manufactured under an
ISO 9001 Registered
Quality Management System*


BELZONA®
Repair • Protect • Improve