

Belzona 1381

FN10031



NÁVOD K POUŽITÍ

1. PRO ZAJIŠTĚNÍ ÚČINNÉHO MOLEKULÁRNÍHO SVARU

KOVOVÉ PVRCHY - APLIKUJTE POUZE NA OTRYSKANÉ PVRCHY

- 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.

PVRCHY 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. Znečištění připraveného podkladu rozpustnými solemi bezprostředně před aplikací musí být menší než 20 mgs/m² (2 µg/cm²).

PLNĚNÍ DŮLKŮ A PÁSOVÝ NÁTĚR

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® 1511**, který se smíchá, nanese a překryje v souladu s příslušným návodem.

Všechny detailní plochy, jako jsou sváry, konzoly, přepážky, deflektory atd., které nelze účinně nastříkat, by měly být natřeny štětcem přípravkem **Belzona® 1381**.

2. KOMBINACE REAKTIVNÍCH SLOŽEK

Neplatí při použití vícesložkových nástřiků.

- Důkladně promíchejte obsah nádoby se základem a ztužovačem, aby se znovu rozmíchaly případné usazeniny.
- Přeneste celý obsah nádoby se ztužovačem do nádoby se základním přípravkem.
- Důkladně promíchejte, abyste získali jednotlivý materiál bez jakýchkoli šmouh.

POZNÁMKY:

1. MÍCHÁNÍ

Použijte mechanické míchadlo 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® 1381** 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	90 minut	55 minut	40 minut	35 minut	25 minut

3. POMĚR MÍSENÍ

5 objemových dílů základního produktu na 2 díly ztužovače
5 hmotnostních dílů základního produktu na 2 díly ztužovače.

3. APLIKACE PŘÍPRAVKU BELZONA® 1381

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 POŽADOVANÉ VYBAVENÍ

Produkt **Belzona® 1381** se musí stříkat pomocí vyhřívaného bezvzduchového zařízení. Lze použít buď jedno bezvzduchové čerpadlo, nebo vícenásobné zařízení schopné přesné dávkovat a míchat obě složky. Viz „Pokyny pro nástřik nátěrů Belzona bez rozpouštědel“.

Mísicí poměr

Teplota hrotu

Tlak v hrotu (minimálně)

Velikost hrotu

5:2 objemový

40-50 °C (104-122 °F)

2 500 psi (172 bar)

21-25 mil (0,53-0,63 mm)

NEŘEĎTE

Čisticí rozpouštědlo

Belzona® 9121, MEK nebo aceton

3.2 RUČNÍ NANÁŠENÍ

Belzona® 1381 se musí nanášet tuhým štětivým 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

Skutečná míra pokrytí se bude lišit v závislosti na výběru zařízení, podkladu a prostředí, ve kterém se nanáší. Přerušení nanášení výrazně zvyšuje plýtvání.

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	14,35 sq.ft. (1,34 m ²) / litr
Teoretické pokrytí 2. vrstvou	28,7 sq.ft. (2,67 m ²) / litr	NEUPLATŇUJE SE
Teoretická míra pokrytí pro dosažení minimální doporučené tloušťky	21,5 sq.ft. (2 m ²) / litr	21,5 sq.ft. (2 m ²) / litr

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 snižuje. 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 (přibližně 10 hodin při 20 °C), proveďte důkladnou vizuální kontrolu, abyste se ujistili, že povlak neobsahuje díry ani vynechaná místa, 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® 1391T** nebo **1381** přímo na povrch **Belzona® 1381** pomocí kartáče s tuhými štětinami. Mimo okno pro přelakování musí být povrch **Belzona® 1381** před nanesením nátěru otryskán nebo obroušen, aby získal matný vzhled bez jakéhokoli lesku. Měli byste se snažit o profil 1,5 mil (40 mikronů).

3.7 DOBY OPAKOVÁNÍ NÁTĚRU (PŘETŘENÍ)

Produkt **Belzona® 1381** 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

Belzona® 1381 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 výrobku 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 celulósová ředidla.

4. DOKONČENÍ MOLEKULÁRNÍ REAKCE

Povlak by se měl nechat vytvrdnout takto:

Okolní teplota	Doba do kontroly	Doba do plného použití	Doba do dodatečného vytvrzení (pokud je vyžadováno)	
			Suchý	Mokrý
50 °F (10 °C)	32 hodin	96 hodin	32 hodin	60 hodin
68 °F (20 °C)	10 hodin	48 hodin	10 hodin	24 hodin
86 °F (30 °C)	8 hodin	20 hodin	8 hodin	14 hodin
104 °F (40 °C)	4 hodin	14 hodin	4 hodin	8 hodin

Natřené zařízení lze přepravovat po dosažení „kontrolního“ stupně vytvrzení materiálu.

Následné vytvrzování je obecně zbytečné, protože povlak se dostatečně vytvrdí při teplotě okolí a úplného vytvrzení se dosáhne za provozu. Může však být žádoucí následné vytvrzení, které usnadní rychlejší vytvrzení a rychlejší návrat do provozu (viz níže).

4.1 DODATEČNÉ VYTVRZENÍ

Pokud je žádoucí následné vytvrzení, měl by se nátěr zahřát na teplotu mezi 50 °C a 100 °C po dobu nejméně 1 hodiny.

Před následným vytvrzováním za sucha (např. horkým vzduchem) nebo za mokra (např. párou a kapalnými médii) by se měl nátěr nechat vytvrdnout podle výše uvedené tabulky. Dodatečného vytvrzení a mokra lze obvykle dosáhnout během návratu do provozu za předpokladu, že rychlost nárůstu teploty nepřekročí 30 °C za hodinu.

4.1.1 NÁSLEDNÉ VYTVRZENÍ PRO STYK S CHEMIKÁLIEMI

Požadavky na následné vytvrzení pro optimální chemickou odolnost se liší v závislosti na provozních podmínkách. Obecné pokyny naleznete v tabulce chemické odolnosti (CRC). V případě specifických aplikací se obraťte na zástupce společnosti Belzona a projednejte s ním požadavky.

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

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

**BELZONA®**
Repair • Protect • Improve