

Belzona 1391T

FN10034



NÁVOD K POUŽITÍ

1. PRO ZAJIŠTĚNÍ ÚČINNÉHO MOLEKULÁRNÍHO SVARU

- i) **KOVOVÉ PLOCHY - APLIKUJTE POUZE NA OTRYSKANÉ PLOCHY**
- a) 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).
- b) Zvolte brusivo, které zajistí potřebnou čistotu a minimální hloubku profilu 3 mil (tisíciny palce) (75 mikronů). Používejte pouze hranaté brusivo s nízkým obsahem chloridů.
- c) 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
- d) Po otryskání je třeba kovové povrchy natřít, než dojde k oxidaci nebo znečištění povrchu.

POZNÁMKA K PLOCHŮM ZNEČIŠTĚNÝM SOLÍ: PLOCHY ZNEČIŠTĚNÉ SOLÍ

Znečištění připraveného podkladu rozpustnými solemi bezprostředně před aplikací musí být menší než 20 mg/m² (2 µg/cm²).
Kovové plochy, které byly po určitou dobu ponořeny do slaných roztoků, např. mořské vody, by měly být otryskány na požadovanou úroveň, ponechány po dobu 24 hodin, aby se usazené soli mohly vysrážet na povrch, a poté omyty před dalším okartáčováním, které je odstraní. Tento proces může být nutné několikrát opakovat, aby se zajistilo úplné odstranění solí. Na trhu jsou dostupné prostředky pro odstraňování solí, které pomáhají a urychlují její odstraňování. Nejlepší doporučení vám poskytne společnost Belzona.

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

2. KOMBINACE REAKTIVNÍCH SLOŽEK

- a) Obsah nádoby se ztužovačem důkladně promíchejte, aby se smíchaly veškeré usazeniny a barvivo se homogenizovalo. Poznámka; to je důležité zejména při míchání malých množství.
- b) Přeneste celý obsah nádoby se ztužovačem do nádoby se základním přípravkem. Důkladně promíchejte, abyste získali jednotlivý materiál bez jakýchkoli šmouh.

1. MÍCHÁNÍ PŘI NÍZKÝCH TEPLOTÁCH

Pro usnadnění míchání, když je teplota materiálu nižší než 10 °C, zahřejte základní produkt a ztužovač, dokud nedosáhnou teploty 20-25 °C (68-77 °F).

2. DOBA ZPRACOVATELNOSTI

Od začátku míchání musí být produkt **Belzona® 1391T** použit v níže uvedených lhůtách:

Teplota	50 °F (10 °C)	68 °F (20 °C)	86 °F (30 °C)
Použijte veškerý materiál do	90 minut	45 minut	22 minut

3. MÍCHÁNÍ MALÝCH MNOŽSTVÍ

Pro míchání malých množství **Belzona® 1391T** použijte: 8.5 hmotnostních dílů základního produktu na 1 díl ztužovače 4 objemové díly základního produktu na 1 objemový díl ztužovače

4. OBJEMOVÁ KAPACITA SMĚSI BELZONA® 1391T

32,6 cu.in. (535 cm³) na kg.

3. POUŽITÍ PŘÍPRAVKU BELZONA® 1391T

PRO OPTIMÁLNÍ VÝSLEDKY

Nepoužívejte, pokud:

- i) Teplota je nižší než 10 °C, vyšší než 40 °C nebo relativní vlhkost je vyšší než 85 %.
- ii) Teplota podkladu je nižší než 3 °C (5 °F) nad rosným bodem.
- iii) Prší, sněží, je mlha nebo opar.
- iv) Na povrchu kovu je vlhkost nebo může docházet k následné kondenzaci.
- v) Pracovní prostředí je pravděpodobně znečištěno olejem/mazivem z přilehlých zařízení nebo kouřem z petrolejových ohříváčů či kouřením tabáku.

3.1 POKRYTÍ

Doporučený počet nátěrů	2
Cílová tloušťka 1. vrstvy	18 mil (450 mikronů)
Cílová tloušťka 2. vrstvy	18 mil (450 mikronů)
Minimální celková DFT (tloušťka suchého filmu)	24 mil (600 mikronů)
Maximální DFT (2 vrstvy)	48 mil (1200 mikronů)
Maximální DFT systému na místech s pásovým nátěrem nebo opravami	70 mil (1 750 mikronů)
Teoretické pokrytí 1. vrstvou	12,7 čtvereční stopy (1,18 m ²)/kg
Teoretické pokrytí 2. vrstvou	12,7 čtvereční stopy (1,18 m ²)/kg
Teoretická míra pokrytí pro dosažení minimální doporučené tloušťky systému	9,6 čtverečních stop (0,89 m ²)/kg

3.2 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.

3.3 APLIKACE

- a) Naneste produkt **Belzona® 1391T** přímo na připravený povrch pomocí štětce s tuhými štětinami nebo pomocí dodaného plastového aplikátoru.
- b) Co nejdříve po nanesení první vrstvy naneste další vrstvu **Belzona® 1391T** podle bodu a) výše.

3.4 DOBY OPAKOVÁNÍ NÁTĚRU (PŘETŘENÍ)

Belzona® 1391T může být překryta, jakmile je dostatečně tuhá. 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, aby se dosáhlo matného vzhledu 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

3.5 OPRAVY

V rámci okna pro přelakování lze případné výpady, díry nebo mechanická poškození opravit nanesením další vrstvy přímo na povrch **Belzona® 1391T**. Mimo okno pro přelakování musí být povrch **Belzona® 1391T** před nanesením nátěru otryskán nebo obroušen, aby získal matný vzhled bez lesku. Měli byste se snažit o profil 1,5 mil (40 mikronů).

3.6 KONTROLA

- Bezprostředně po aplikaci každé jednotky vizuálně zkontrolujte, zda se v ní nevyskytují díry a vnechané plošky. V případě zjištění by měly být okamžitě odstraněny kartáčem.
- Jakmile je aplikace dokončena a nátěr je rozměrově stabilní, proveďte důkladnou vizuální kontrolu, abyste se ujistili, že se na něm nevyskytují díry ani vnechaná 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 24 mil (600 mikronů).

3.7 BARVA

Belzona® 1391T je k dispozici v různých barvách, které usnadňují aplikaci a zabraňují vnechání míst. Tyto barvy slouží pouze k identifikaci a mezi jednotlivými šaržemi se mohou vyskytnout určité rozdíly. Barva naneseného výrobku se může během provozu změnit.

3.8 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

Povlak by se měl nechat vytvrdnout takto:

Okolní teplota	Doba do kontroly	Doba do plného použití	Doba do dodatečného vytvrzení (pokud je vyžadováno)	
			Suchý	Mokry
50 °F (10 °C)	72 hodin	vyžadováno dodatečné vytvrzení	72 hodin	28 dnů
68 °F (20 °C)	24 hodin	28 dnů	24 hodin	7 dnů
86 °F (30 °C)	12 hodin	10 dnů	12 hodin	48 hodin
104 °F (40 °C)	5 hodin	24 hodin	5 hodin	12 hodin

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

Dodatečné vytvrzování je obecně zbytečné, protože vrstva se za většiny podmínek dostatečně vytvrdí při teplotě okolí a úplného vytvrzení se dosáhne za provozu. Dodatečné vytvrzení však může být nezbytné (viz tabulka výše) nebo žádoucí pro 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