

Belzona® 1511

(SUPER HT-METAL)



ISTRUZIONI PER L'USO

1. PER ASSICURARE UNA PERFETTA SALDATURA MOLECOLARE

APPLICARE UNICAMENTE SU SUPERFICI PULITE MEDIANTE SABBIATURA

- a) Eliminare ogni traccia di contaminazione superficiale e di grasso con un panno imbevuto di **Belzona® 9111** (detergente /sgrassante), o usando un qualunque altro detergente che non lasci residui, p.es. il metiletilchetone (MEK).
- b) Scegliere un abrasivo adatto al livello di pulizia richiesto, e che abbia un profilo di 3 mils (75 microns). Usare unicamente un abrasivo angolare.
- c) Pulire la superficie di metallo mediante sabbiatura per attenersi alle seguenti norme di pulizia:

ISO 8501-1 Sa 2½ - Sabbiatura a getto molto pesante
Norme americane, finitura quasi bianca SSPC SP 10
Norme svedesi Sa 2½ SIS 05 5900
- d) Dopo la sabbiatura le superfici di metallo devono venire rivestite prima di essere esposte al processo di ossidazione.

SUPERFICI CONTAMINATE CON SALI

Le superfici di metallo che sono state immerse per lungo tempo in soluzioni saline, p.es. acqua di mare, devono essere sottoposte a sabbiatura per raggiungere il livello di pulizia desiderato, lasciate da parte per 24 ore per permettere a eventuali residui di sale di emergere in superficie, ed infine lavate, prima di essere sottoposte a un'ulteriore sabbiatura. È possibile che si debba ripetere questo procedimento per assicurare la completa rimozione dei sali. Immediatamente prima della applicazione, la contaminazione da sali solubili, sulla superficie preparata, dovrebbe essere inferiore ai 20mgs/m².

NELL'EVENTUALITÀ CHE BELZONA® 1511 NON DEBBA ADERIRE

Applicare uno strato sottile di **Belzona® 9411** (Release Agent) e lasciar asciugare per 15 - 20 minuti prima di passare al paragrafo 2.

2. COMBINARE I REAGENTI

Trasferire completamente il contenuto della Base (Base) e del Solidificatore (Solidifier) sul Piano di Lavoro Belzona® (Belzona® Working Surface).

Mescolare le due sostanze accuratamente, fino ad ottenere un materiale uniforme e privo di strie.

NOTE

1. Non applicare in caso di emperatura al di sotto dei 18°C.

2. T EMPO MASSIMO DI LAVORAZIONE

Belzona® 1511 deve essere usato entro i tempi riportati in calce, contando dall'inizio del mescolamento.

Temperatura	20°C	30°C
Usare tutto il materiale entro	40 min	25 min

3. MESCOLARE PICCOLE QUANTITÀ

6 parti di Base per 1 parti di Solidificatore, in peso.

4. VO LUME DEL BELZONA® 1511 AMALGAMATO

317 cm³/Kg.

3. APPLICAZIONE DEL BELZONA® 1511

PER UN RISULTATO OTTIMALE

Non applicare in caso di:

- i) Temperatura al di sotto dei 18°C, o umidità relativa al di sopra del 90%
- ii) Pioggia, neve, nebbia o foschia.
- iii) Umidità sulla superficie del substrato, o se detta superficie rischi di diventare umida in seguito a condensazione.
- iv) Possibile contaminazione dell'ambiente di lavoro con olio o grasso proveniente da attrezzatura, o da fumo proveniente da stufe a kerosene o da fumo di sigaretta.

- a) Applicare il **Belzona® 1511** direttamente sulla superficie preparata con l'applicatore di plastica o la spatola appositi.
- b) Premere accuratamente, in modo da riempire tutte le fessure ed espellere eventuali bolle d'aria. Ciò permetterà il massimo contatto con la superficie.
- c) Dare il corretto profilo al **Belzona® 1511** con l'applicatore di plastica.
- d) Non superare il massimo spessore di 6 mm. Quando viene rivestito con il **Belzona® serie 1500** rivestimenti.

PULITURA

Gli utensili usati per l'impasto devono essere puliti immediatamente dopo l'uso con il **Belzona® 9111**, o con altro solvente adatto, p.es. metiletilchetone (MEK). I pennelli, le pistole a iniezione, gli spruzzatori e tutti gli altri attrezzi usati nel procedimento devono essere puliti usando un solvente adatto, come il **Belzona® 9121**, metiletilchetone, acetone, o solvente alla cellulosa.

4. COMPLETAMENTO DELLA REAZIONE MOLECOLARE

Lasciar polimerizzare per almeno 24 ore a temperature superiore a 18°C prima di metterlo in servizio. **Belzona® 1511** è progettato per essere post-trattato in servizio.

Questa procedura è consigliata per applicazioni su parti che saranno esposte gradualmente alla temperatura.

In alternativa lasciare solidificare il rivestimento a temperature ambiente come sopra scritto. Post-trattare con vapore per almeno 4 ore alla temperatura d'esercizio o per almeno 6 ore a 120°C.

Questa procedura deve essere adottata per applicazioni su parti che saranno immediatamente esposte ad un ambiente aggressivo e caldo.

NOTE

La temperatura della superficie deve essere sopra i 18°C per tutto il periodo di polimerizzazione.

5. RIVESTIMENTO

Lasciare che il **Belzona® 1511** polimerizzi per un minimo di 6 ore ad una temperatura superiore ai 18°C.

Sabbiare leggermente la superficie usando una graniglia fine ed una pressione moderata che produca un effetto ghiacciato, senza consumare troppo il rivestimento. Si dovrà ottenere una superficie la cui rugosità superficiale ideale sia di 25 microns. Rimuovere lo sporco e sgrassare con **Belzona® 9111** o qualunque altro pulitore che non lasci residui es. MEK.

Applicare i rivestimenti **Belzona® serie 1500** come descritto nelle rilevanti Istruzioni Per Uso.

ISTRUZIONI PER L'USO E INFORMAZIONI SANITARIE E DI SICUREZZA

Leggere ed essere sicuri di aver compreso la scheda di sicurezza relativa.

Tutte le informazioni qui fornite sono il risultato di prove a lungo termine condotte con il massimo scrupolo nei nostri laboratori. Non si rilasciano tuttavia garanzie circa i risultati di applicazioni particolari né si accettano responsabilità nel caso che i risultati desiderati non vengano raggiunti.

Copyright © 2007 by Belzona International Limited. Tutti i diritti riservati. Ogni parte di questo testo coperto da copyright non puo' essere riprodotta o usata in alcuna forma o mezzo grafico elettronico, meccanico incluso fotocopie, registrazioni su nastro o altro sistema di memoria, senza il permesso scritto dell'editore.

Belzona® is a registered trademark



ISO 9001:2000
Q 09335
ISO 14001:2004
EMS 509612

Belzona Polymerics Ltd.,

Claro Road, Harrogate,
HG1 4DS, England.

Tel: +44 (0) 1423 567641
Fax: +44 (0) 1423 505967

E-mail: belzona@belzona.co.uk

Belzona Inc.,

2000 N.W. 88 Court, Miami,
Florida 33172, U.S.A.

Tel: +1 (305) 594 4994
Fax: +1 (305) 599 1140

E-mail: belzona@belzona.com

Belzona Asia Pacific

Rattakit Building, 29/13 Moo 9,
Sukhumvit Road, Bangkok

Chonburi 20150, Thailand
Tel: +66 38 378099
Fax: +66 38 378098

E-mail: belzona@belzona.cn



BELZONA®
Repair • Protect • Improve