

Belzona® 1591

(CERAMIC XHT)



ISTRUZIONI PER L'USO

1. PER ASSICURARE UNA PERFETTA SALDATURA MOLECOLARE

SUPERFICI METALLICHE - 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 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.

2. COMBINARE I REAGENTI

- a) Assicurare che il materiale sia a temperatura 20-30°C per facilitare la miscelazione e l'applicazione.
- b) Trasferire circa un quarto del contenuto della lattina di Solidificatore **Belzona® 1591** nell'unità della Base **Belzona® 1591**.
- c) Mescolare accuratamente, fino ad ottenere un materiale uniforme e privo di strie.
- d) Aggiungere il resto del Solidificatore e mescolare accuratamente fino ad ottenere una consistenza uniforme e priva di strie

NOTES:

1. TEMPERATURA DI APPLICAZIONE

Belzona® 1591 non deve essere applicato a temperatura inferiore a 18°C.

2. TEMPO MASSIMO DI LAVORAZIONE

Belzona® 1591 deve essere usato entro i tempi riportati in calce, contando dall'inizio del mescolamento.

Temperatura	18°C	24°C	30°C	40°C
Usare tutto il materiale entro	55 min	40 min	25 min	12 min

3. **VOLUME DEL BELZONA® 1591 AMALGAMATO.**
510 cm³ / kg.

3. APPLICAZIONE DEL BELZONA® 1591

PER UN RISULTATO OTTIMALE

Non applicare in caso di:

- (i) Temperatura al di sotto dei 18°C, o umidità relative 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.

Appicare il **Belzona® 1591** direttamente sulla superficie preparata con un pennello ruvido o con l'apposito applicatore di plastica. Per ottenere il giusto spessore della pellicola di 650 - 850 microns è necessaria una copertura di 0.59 metri quadri per Kg.

Non superare il massimo spessore di 1000 microns.

PER OTTENERE UN RIVESTIMENTO UNIFORME

- a) Applicare il rivestimento in una singola operazione senza interruzioni.
- b) Nell'area da trattare con una intera unità di materiale, prima di tutto ricoprire le "zone critiche" quali gradini, spigoli, angoli, saldatura. Usare un pennello o l'applicatore per ricoprire le zone critiche prima di applicare l'intero rivestimento allo spessore idoneo su tutta la superficie da trattare con una intera unità di prodotto.
- c) Utilizzare un elcometro per controllare il corretto spessore del film.
- d) Finire l'applicazione con un pennello per ottenere una copertura uniforme.

- e) Assicurare adeguata illuminazione idonea per l'ispezione visiva.

ISPEZIONE

- a) Immediatamente dopo l'applicazione di ciascuna unità ispezionare visivamente la superficie trattata e, se si individuano zone con insufficienza di prodotto, ricoprirle immediatamente con lo stesso a pennello.
- b) Quando l'applicazione è completata ed il materiale è solidificato, ispezionare visivamente le superfici trattate per individuare eventuali mancanze di prodotto o danni meccanici al rivestimento.
- c) Quando si usa lo spessimetro a spugna per controllare la corretta continuità del rivestimento, assicurarsi che la superficie sia ben bagnata con passaggi successivi della spugna. Aggiungere un agente bagnante quale un detergente all'acqua usata per la spugna può essere un valido aiuto. Non usare mai sistemi di misura spessore elettrici.
- d) Si possono realizzare test per verificare uniformità di copertura. Raccomandiamo un voltaggio di 3000 volt per confermare che il minimo spessore di 600 microns sia raggiunto.

NOTES:

1. RITOCCI

Qualunque mancanza o danno meccanico al rivestimento deve essere irruvidita con spazzola metallica o leggera sabbiatura prima di passare all'applicazione di altro materiale come indicato sopra.

2. 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® 1591 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 sopascritto. 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.

ISTRUZIONI PER L'USO E INFORMAZIONI SANITARIE E DI SICUREZZA

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

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 © 2009 by Belzona International Limited. All rights reserved. Certain portions of this work copyright © 1980-2008 by Belzona International Limited. No part of this work covered by the copyrights hereon may be reproduced or used in any form or by any means - graphic, electronic or mechanical including photocopying, recording, taping or information storage and retrieval systems - without written permission of the publisher.

Belzona® is a registered trademark



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

Belzona Polymeric 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, Banglamung
Chonburi 20150, Thailand
Tel: +66 38 378099
Fax: +66 38 378098
E-mail: belzona@belzona.cn



BELZONA®
Repair • Protect • Improve