

ISTRUZIONI PER L'USO

1. PER ASSICURARE UNA PERFETTA SALDATURA MOLECOLARE

APPLICARE UNICAMENTE SU SUPERFICI PULITE MEDIANTE SABBIAIATURA.

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 sabbaiatura per attenersi alle seguenti norme di pulizia:
ISO 8501-1 Sa 2½ - Sabbaiatura a getto molto pesante
Norme americane, finitura quasi bianca SSPC SP 10
Norme svedesi Sa 2½ SIS 05 5900

d) Dopo la sabbaiatura 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 sabbaiatura 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 sabbaiatura. È possibile che si debba ripetere questo procedimento per assicurare la completa rimozione dei sali.

NELL'EVENTUALITÀ CHE BELZONA® 1811 NON DEBBA ADERIRE

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

2. COMBINARE I REAGENTI

a) Trasferire completamente il contenuto della Base e del Solidificatore sul Piano di Lavoro Belzona®. Mescolare accuratamente, fino ad ottenere un materiale uniforme e privo di strie.

b) Se si dovessero impastare unità di **Belzona® 1811** di 20Kg, usare l'apposito recipiente di plastica e il contenitore per misurare una quantità di materiale che permetta una facile lavorazione. Mescolare 1 recipiente arancione di Base con 1 contenitore nero di Solidificatore per ottenere la corretta proporzione delle due sostanze in volume. Trasferire i componenti sul Piano di Lavoro Belzona®. Mescolare accuratamente, fino ad ottenere un materiale uniforme e privo di strie.

NOTES:

1. MESCOLARE A BASSE TEMPERATURE

Per facilitare l'amalgama a temperature al di sotto di 5°C riscaldare i contenitori della Base e del Solidificatore fino a che il contenuto raggiunga una temperatura intorno ai 20 - 25°C.

2. TEMPO MASSIMO DI LAVORAZIONE

Belzona® 1811 deve essere usato entro i tempi riportati in calce, contando dall'inizio del mescolamento.

Temperatura	5 °C	10 °C	20 °C
Usare tutto il material entro	3 ore	120 min	60 min

3. MESCOLARE PICCOLE QUANTITÀ

Per mescolare piccole quantità di **Belzona® 1811** usare:

4 parti di Base per 1 parti di Solidificatore, in volume
8.5 parti di Base per 1 parti di Solidificatore, in peso

4. VOLUME DEL BELZONA® 1811 AMALGAMATO

459 cm³ per kg.

3. APPLICAZIONE DEL BELZONA® 1811

PER UN RISULTATO OTTIMALE

Non applicare in caso di:

- (i) Temperatura al di sotto dei 5°C, o umidità relativa al di sopra del 90%
- (ii) Pioggia, neve, nebbia o foschia.
- (iii) Umidità sulla superficie del metallo, 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® 1811** direttamente sulla superficie preparata con l'applicatore di plastica o la spatola appositi. Ogni porzione di 2 Kg coprirà approssimativamente 0,156m², se applicata a uno spessore di 6 mm.

b) Premere per espellere eventuali bolle d'aria e per permettere il massimo contatto con la superficie.

c) Dare il corretto profilo al **Belzona® 1811** usando l'applicatore di plastica.

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 solidificare il **Belzona® 1811** (come descritto in calce) e sottoporlo alla procedura indicata.

Temperatura	Uso o movimento senza caricamento o immersione	Lavorazione a macchina utensile e/o carichi leggeri	Carico meccanico o termico pesante	Contatto chimico
5°C	24 ore	36 ore	7 giorni	14 giorni
10°C	16 ore	24 ore	5 giorni	10 giorni
15°C	12 ore	18 ore	4 giorni	7 giorni
20°C	8 ore	12 ore	3 giorni	5 giorni
25°C	6 ore	8 ore	2 giorni	3 giorni
30°C	3 ore	4 giorni	1 ½ giorni	2 giorni

Questi tempi sono adatti ad uno spessore di circa 6 mm; essi dovranno essere diminuiti in caso di maggior spessore ed aumentati in caso di minor spessore.

5. LAVORAZIONE A MACCHINA DEL BELZONA® 1811 SOLIDIFICATO

Il **Belzona® 1811** non può essere molato (rettificato) o lavorato a macchina in maniera soddisfacente dopo la maturazione (indurimento). Pertanto si consiglia di fare il possibile per ottenere lo spessore richiesto durante l'applicazione, evitando così di dover teminare la lavorazione a macchina.

6. APPLICAZIONE DI UN ULTERIORE STRATO DI BELZONA® 1811

Se ciò fosse necessario, l'applicazione deve avvenire il più presto possibile dopo la stesura del primo strato, e in ogni caso quando il primo strato è ancora non completamente indurito (meno di 3 ore a 20°C).

Se si dovesse eccedere il tempo di rivestimento riportato sopra, la superficie di **Belzona® 1811** deve essere corrugata mediante abrasione o una veloce sabbiatura, prima di poter applicare un nuovo strato di **Belzona® 1811**.

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 © 2010 by Belzona International Limited. Tutti i diritti riservati. Certe porzioni di questo testo coperto da copyright© 1995-2009 Belzona International Limited. Ogni parte di questo testo coperto da copyright non può 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 9001:2008
Q 09335
ISO 14001:2004
EMS 509612

Europe & Africa

Belzona Polymerics Ltd.
Harrogate, UK
t: +44 (0) 1423 567641
f: +44 (0) 1423 505967
e: belzona@belzona.co.uk

The Americas

Belzona Inc.,
Miami, FL USA
t: +1 (305) 594 4994
f: +1 (305) 599 1140
e: belzona@belzona.com

Asia & Oceania

Belzona Asia Pacific
Chonburi, Thailand
t: +66 38 491031
f: +66 38 491102
e: belzona@belzona.cn

China

Belzona Hong Kong
Hong Kong, China
t: +852 3101 7461
f: +852 3101 7530
e: belzona@belzona.hk

