

Belzona® 1831

(SUPER UW-METAL)



ISTRUZIONI PER L'USO

1. PER ASSICURARE UNA PERFETTA SALDATURA MOLECOLARE

Belzona® 1831 ha una buona tolleranza circa la preparazione della superficie, tuttavia è raccomandato che si cerchi di ottenere la migliore preparazione della superficie possibile. Come minimo il substrato deve essere pulito e ben saldo.

PROCEDURA RACCOMANDATA

Irruvidire la superficie sabbiandola, abradendola o smerigliandola in profondità. Con un'unità di alta pressione idrosabbia (2000-2500 bar) per rimuovere il precedente rivestimento e, il metter a nudo le appendici sarebbe ideale per ambienti che hanno lavorato in acqua.

E' importante rimuovere agenti contaminanti quali il sale sopra le superfici bagnate dall'acqua.

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.

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® 1831 deve essere usato entro i tempi riportati in calce, contando dall'inizio del mescolamento.

Temperatura	5°C	15°C	25°C
Usare tutto il materiale entro	35 min.	25 min.	15 min.

3. MESCOLARE PICCOLE QUANTITÀ

Per mescolare piccole quantità di Belzona® 1831 usare:
2 parti di Base per 1 parti di Solidificatore, in volume
4 parti di Base per 1 parti di Solidificatore, in peso

4. VOLUME DEL BELZONA® 1831 AMALGAMATO.

26.3 cu.in. (431 cm³) per kg.

3. APPLICAZIONE DEL BELZONA® 1831

- Applicare il Belzona® 1831 direttamente sulla superficie preparata con l'applicatore di plastica o la spatola appositi.
- Premere accuratamente, in modo da riempire tutte le fessure ed espellere eventuali bolle d'aria. Ciò permetterà il massimo contatto con la superficie.
- Applicare il Belzona® 9341 (Nastro di Rinforzo) su tutte le fessure con la tecnica del puntinismo.
- Dare il corretto profilo al Belzona® 1831 con l'applicatore di plastica, alternativamente, lasciar penetrare il prodotto e rifinire con l'apposito apparecchio.

APPLICAZIONE A BASSE TEMPERATURE

Belzona® 1831 non deve essere applicato a temperature inferiori a 5°C (41°F).

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® 1831 (come descritto in calce) e sottoporlo alla procedura indicate.

Temperatura	Lavorazione a macchina e/o carichi leggeri	Carico meccanico o termico pesante
5°C	6 hours	4 days
10°C	4 hours	2 days
15°C	3 hours	1½ days
20°C	2 hours	1 day
25°C	1½ hours	20 hours
30°C	1 hour	16 hours

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. APPLICAZIONE DI UN ULTERIORE STRATO DI BELZONA® 1831

Se un ulteriore strato di **Belzona® 1831** fosse necessario, si consiglia di applicarlo il più rapidamente possibile dopo l'applicazione del primo strato.

L'applicazione di ulteriori strati di **Belzona® 1831** può venire effettuata fino a 6 hours dopo la prima applicazione senza bisogno di alcun trattamento della superficie tranne la rimozione di eventuale contaminazione.

Al termine del tempo massimo di rivestimento il **Belzona® 1831** solidificato dovrà essere corrugato prima di poter applicare un ulteriore strato di **Belzona® 1831**.

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. 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 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, Banglamung
Chonburi 20150, Thailand

Tel: +66 38 378099

Fax: +66 38 378098

E-mail: belzona@belzona.cn

