

Belzona 5851

FN10104

(HA BARRIER)



VERARBEITUNGSANLEITUNG

1. UM GUTE ADHÄSION ZU ERREICHEN

Belzona® 5851 ist oberflächentolerant. Wir empfehlen jedoch eine möglichst gute Oberflächenvorbereitung. Der Untergrund muss mindestens beschichtungsfrei, sauber und fest sein und ein Rauheitsprofil von 25 Mikrometern (1,0 mil) aufweisen.

EMPFOHLENE PROZEDUR

- Lose anhaftende Verunreinigungen abbürsten.
- mit einem mit **Belzona® 9111** (Reinigungs-/Entfettungsmittel) oder einem anderen effektiven, rückstandsfreien, effektiven Reinigungsmittel getränkten Lappen reinigen (beispielsweise Methylethylketon (MEK)).
- Falls erforderlich, mit einer zusätzlichen Wärmequelle tief eingedringenes Öl aus Oberflächen ausschwitzen.

BEVORZUGTE METHODE DER OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

- Die Metallfläche abstrahlen, bis folgende Mindest-Reinheitsnormen erreicht sind:
ISO 8501-1 Sa 2 (durch sehr gründliches Sandstrahlen)
SSPC SP-6 (handelsübliches Strahlen)
SSPC SP6 WAB (handelsübliche Nass-Strahlreinigung)

ALTERNATIV

- Die Oberfläche gemäß den Anforderungen von SSPC-SP15 (handelsübliche Reinigung mit Motorwerkzeugen) reinigen.

MIT BELZONA® 1251 (HA-METAL) BEREITS WIEDERAUFGEBAUTE OBERFLÄCHEN

- Falls die Überbeschichtung innerhalb von 2 Stunden durchgeführt wird, ist keine weitere Oberflächenbehandlung erforderlich.
 - Nach dem Ende der maximalen Überbeschichtungszeit muss **Belzona® 1251** aufgeraut werden (vorzugsweise durch Strahlen), bevor **Belzona® 5851** aufgetragen werden kann.
- Lose anhaftende Verunreinigungen abbürsten.
 - Mit einem mit **Belzona® 9111** (Reinigungs-/Entfettungsmittel) oder einem anderen rückstandsfreien, effektiven Reinigungsmittel getränkten Lappen reinigen (beispielsweise Methylethylketon (MEK)).
 - Falls erforderlich, mit einer zusätzlichen Wärmequelle tief eingedringenes Öl aus Oberflächen ausschwitzen.

BEVORZUGTE METHODE DER OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

- Die Metallfläche abstrahlen, bis folgende Mindest-Reinheitsnormen erreicht sind:
ISO 8501-1 Sa 2 (durch sehr gründliches Sandstrahlen)

SSPC SP-6 (handelsübliches Strahlen)
SSPC SP6 WAB (handelsübliche Nass-Strahlreinigung).

2. VERARBEITUNG VON BELZONA® 5851

BEACHTEN SIE BITTE:

Die Verarbeitung darf nicht erfolgen, wenn:

- Regen, Schnee, Frost oder Nebel herrschen.
- die Oberfläche feucht ist oder Kondenswasser-Bildung erwartet werden muss.
- Verunreinigungsgefahr durch Ablagerung von öligen bzw. fettigen Substanzen besteht, die in Abgasen (z.B. Ölbrennern) oder im Zigarettenrauch zu finden sind.

Belzona® 5851 ist ein 1K-System. Mischen oder Dosieren ist daher nicht erforderlich. Der Aushärtungsprozess beginnt erst, wenn das Produkt erwärmt wird. Dadurch ist die Topfzeit praktisch unbegrenzt, wenn das Produkt wie in Absatz 4 beschrieben gelagert wird.

ANMERKUNG:

Besondere Angaben für die Verstärkung von Bereichen beachten, die eintauchgefährdet sind.

a) ERSTE SCHICHT

Belzona® 5851 direkt auf die warme, vorbereitete Oberfläche, mit einem kurzborstigen Pinsel auftragen. Für eine ausreichende Aushärtung muss die Oberflächentemperatur zwischen 70°C und 150°C betragen.

Um die korrekte Schichtdicke von 200 µm pro Schicht zu erreichen, sollte das Material so aufgetragen werden, dass eine theoretische Abdeckrate von 2,4 m²/kg erreicht wird. Einen Nassschichtmesser benutzen, um regelmäßig zu prüfen, ob die richtige Schichtdicke erreicht ist.

b) ZWEITE SCHICHT

Sobald wie möglich nach Aufbringung der ersten Schicht wie in (a) oben beschrieben eine weitere Schicht **Belzona® 5851** auftragen. Wie in der Tabelle unten beschrieben ist die minimale Überbeschichtungszeit von der Substrattemperatur abhängig.

Substrattemperatur	Griffest
70°C	24 Std.
80°C	16 Std.
90°C	4 Std.
100°C	2 Std.
120°C	30 Min.
150°C	10 Min.

Die empfohlene maximale Überbeschichtungszeit beträgt unabhängig von der Temperatur 7 Tage.

VERSTÄRKTES SYSTEM

In Bereichen, die regelmäßigen Eintauchbelastungen ausgesetzt sind, sollte folgendes System eingesetzt werden.

Die erste Schicht **Belzona® 5851** wie oben unter 2a auftragen. Unmittelbar danach eine Lage **Belzona® 9361** Verstärkungsgewebe auf die Oberfläche auflegen und darauf achten, dass keine Luft darunter eingeschlossen ist und alle

Falten entfernt sind. Das Stück so zuschneiden, dass es dem Oberflächenprofil folgt.

Weiteres **Belzona® 5851** einsetzen, um die Oberfläche des **Belzona® 9361** komplett zu durchnetzen. Als Richtgröße sollte eine Abdeckrate von 1,2 m²/kg angestrebt werden.

So schnell wie möglich eine weitere Schicht **Belzona® 5851** wie unter 2b beschrieben auftragen.

THEORETISCHE ABDECKRATEN

Die theoretische Abdeckrate im Falle einer Zwei-Schicht-Anwendung beträgt 1,2 m²/kg. Die theoretische Abdeckrate für das verstärkte System entspricht 0,8 m²/kg.

PRAKTISCHE ABDECKRATEN

In der Praxis beeinflussen einige Faktoren die angegebene Abdeckrate. Auf rauen Oberflächen z.B. von Lochfraß betroffenem Stahl kann sich die Abdeckrate um bis zu 20% reduzieren.

ANMERKUNGEN:

1. REINIGUNG

Pinsel und sämtliche andere Anwendungsgeräte sollten nach der Anwendung sofort mit **Belzona® 9121** oder einem anderen geeigneten Lösungsmittel wie z.B. MEK, Aceton oder Nitroverdünnung gereinigt werden.

2. UNTERSCHIEDUNG DER SCHICHTEN

Belzona® 5851 ist derzeit nur in Grau verfügbar, aber die Beschichtung verändert sich während der Aushärtung von glänzend nach matt, d.h. es ist beim Überbeschichten möglich, die einzelnen Schichten zu unterscheiden.

3. BEENDIGUNG DER MOLEKULAREN REAKTION

Solange die Oberfläche warm ist, wird **Belzona® 5851** immer weiter aushärten. Aushärtungszeiten sind, wie unten beschrieben, von der Temperatur des Substrats abhängig.

Substrattemperatur	Griffest/Leichte Belastung	Volle Aushärtung
70°C	24 Stunden	7 Tage
80°C	16 Stunden	5 Tage
90°C	4 Stunden	3 Tage
100°C	2 Stunden	2 Tage
120°C	30 Min.	1 Tag
150°C	10 Min.	16 Stunden

4. LAGERUNG UND TRANSPORT

Wegen der Wärmeaushärtung des Produkts sollte es nicht in der Nähe von Wärmequellen gelagert werden, wenn möglich in einem Kühlschrank. Bei 20°C beträgt die Lagerfähigkeit mindestens 24 Monate. Die Haltbarkeit verkürzt sich bei Lagerung/Transport über 20 °C.

GESUNDHEITS- UND SICHERHEITSHINWEISE

Vor dem Gebrauch diese Hinweise und die relevanten Sicherheitsdatenblätter sorgfältig durchlesen!

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 © 2024 Belzona International Limited. Belzona® is a registered trademark.

Die Belzona Produkte werden unter Einhaltung der ISO 9001 Qualitätsmanagement Zertifizierung hergestellt

