

Belzona 1212

FN10174



VERARBEITUNGSANLEITUNG

1. UM GUTE ADHÄSION ZU ERREICHEN

Belzona® 1212 ist tolerant im Hinblick auf Oberflächenverunreinigung und kann direkt auf feuchte und verölte Oberflächen aufgetragen werden, allerdings wird die bestmögliche Oberflächenvorbereitung empfohlen. Der Untergrund muss mindestens immer fest und frei von losem, korrodiertem Material, Walzzunder, Staub und anderen losen Verunreinigungen sein.

Empfohlene Mindestvorbereitung

Mit Maschinenwerkzeugen so reinigen, dass eine blanke Metallfläche nach SSPC-SP11 erreicht wird.

2. VERMISCHEN DER REAKTIVEN KOMPONENTEN

Die benötigte Menge Material auf eine **Belzona® Arbeitsfläche** oder eine ähnliche Fläche auftragen. Gründlich mit einem Kunststoffspatel mischen, bis eine streifenfreie, einheitliche Masse entsteht.

1. MISCHUNGSVERHÄLTNISS

Beim Mischen kleiner Mengen **Belzona® 1212** wie folgt vorgehen:

Base : Härter, nach Volumen 1 : 1
Base : Härter, nach Gewicht 5 : 6

2. MISCHEN BEI NIEDRIGEN TEMPERATUREN

Um die Mischung zu erleichtern, wenn die Materialtemperatur unter 10 ° liegt, sollten die Gebinde einzeln angewärmt werden, bis eine Temperatur von 20 bis 40 °C erreicht wird.

3. VERARBEITUNGS-/TOPFZEIT

Nach Beginn des Mischvorgangs muss **Belzona® 1212** innerhalb folgender Zeiten verarbeitet werden:

| Temperatur | Verarbeitungs-/Topfzeit |
|------------|-------------------------|
| 5 °C | 20 Minuten |
| 10 °C | 16 Minuten |
| 20 °C | 9 Minuten |
| 30 °C | 6 Minuten |
| 40 °C | 4 Minuten |

4. VOLUMEN DER GEMISCHTEN BESCHICHTUNGSMASSE BELZONA® 1212

212 cm³ pro 450 g Gebinde

3. VERARBEITUNG VON BELZONA® 1212

- a) Das gemischte **Belzona® 1212** mit einem geeigneten Werkzeug direkt auf die vorbereitete Oberfläche auftragen.

- b) Fest aufdrücken, um alle Risse zu verfüllen, eingeschlossene Luft zu entfernen und maximalen Oberflächenkontakt zu erreichen.
- c) Risse, Lücken und Löcher mit eingedrücktem Armierungsband **Belzona® 9341** verschließen.
- d) Die Kontur von **Belzona® 1212** mit einem Applikator dem Profil anpassen und **Belzona® 1212** aushärten lassen. Dann ggf. mit Maschinenwerkzeug nachbearbeiten.

REINIGUNG

Die Misch- und Auftragswerkzeuge unmittelbar nach der Verwendung mit **Belzona® 9111**, **Belzona® 9121** oder einem ähnlichen, geeigneten Lösungsmittel reinigen, beispielsweise mit Methylethylketon (MEK) oder Azeton.

4. BEENDIGUNG DER MOLEKULAREN REAKTION

Belzona® 1212 muss wie im Folgenden angegeben aushärten, bevor es die angegebenen Eigenschaften erreicht.

| Temperatur | Maschinell bearbeitbar | Leichte Belastung | Volle Belastung |
|------------|------------------------|-------------------|-----------------|
| 5 °C | 2½ Stunden | 5 Stunden | 16 Stunden |
| 10 °C | 2 Stunden | 4 Stunden | 12 Stunden |
| 20 °C | 40 Minuten | 90 Minuten | 8 Stunden |
| 30 °C | 30 Minuten | 60 Minuten | 5 Stunden |
| 40 °C | 20 Minuten | 30 Minuten | 2½ Stunden |

Diese Zeiten gelten für eine Dicke von etwa 6 mm /0,25 Zoll; sie verkürzen sich bei dickeren Bereichen und verlängern sich bei dünneren Bereichen.

NACHHÄRTUNG

Die mechanischen Eigenschaften sowie die Beständigkeit gegen Wärme und Chemikalien verbessern sich bei **Belzona® 1212** durch die Nachhärtung.

Sobald **Belzona® 1212** einen Aushärtungsgrad erreicht hat, bei dem das Material maschinell bearbeitbar ist, kann es bei einer Temperatur zwischen 50 und 100 °C 1 bis 2 Stunden lang durch Heizlüfter, Heizlampen usw. nachgehärtet werden.

TRINKWASSEREIGNUNG

Zur Einhaltung der Anforderungen der UK WRAS muss das Produkt vor dem Kontakt mit Trinkwasser wie in Folgenden beschrieben aushärten.

| Temperatur | Aushärungszeit | Temperatur | Aushärungszeit |
|------------|----------------|------------|----------------|
| 5 °C | 3¼ Tage | 20 °C | 24 Stunden |
| 10 °C | 2½ Tage | 30 °C | 16 Stunden |

5. AUFTRAG EINER WEITEREN SCHICHT MIT BELZONA® 1212

Sofern möglich, sollte **Belzona® 1212** in einer einzigen Schicht aufgetragen werden, um die erforderliche Dicke zu erreichen. **Belzona® 1212** kann überbeschichtet werden, sobald es fest genug dafür ist.

Bei der Überbeschichtung mit geeigneten Belzona-Produkten beträgt die maximale Überbeschichtungszeit 8 Stunden. Nach Überschreiten dieser Verarbeitungszeit muss die Oberfläche gestrahlt oder abgeschliffen werden, um eine matte Oberfläche mit einer Mindestoberflächenrauheit von 40 µm zu erhalten.

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 © 2021 Belzona International Limited. Belzona® is a registered trademark.

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

