

Belzona 1511

FN10178 (SUPER HT-METAL)



VERARBEITUNGSANLEITUNG

1. UM GUTE ADHÄSION ZU ERREICHEN

ANWENDUNG NUR AUF SAUBEREN, GESTRAHLTEN OBERFLÄCHEN

- Lösen Schmutz abbürsten. Mit einem Lappen entfetten, der in **Belzona® 9111** (Cleaner/Degreaser) oder in einem anderen wirksamen, rückstandsfreien Reinigungsmittel wie Methylethylketon (MEK) getränkt wurde.
- Ein Strahlgut wählen, das für die erforderliche Reinheit und eine Rautiefe von mindestens 75 µm sorgt.

Nur mit scharfkantigem Strahlgut strahlen.
- Folgende Reinheitsgrade müssen beim Strahlen mindestens erreicht werden:

ISO 8501-1 Sa 2½ – sehr gründliches Strahlen.
Amerikanischer Standard – fast blank gestrahlt SSPC-SP-10.
Schwedischer Standard - Sa 2½ SIS 05 5900
- Nach dem Strahlen müssen metallische Oberflächen beschichtet werden, bevor Oxidation einsetzen kann.

SALZVERSCHMUTZTE OBERFLÄCHEN

Metallische Oberflächen, die Salzlösungen (z.B. Meerwasser) ausgesetzt waren, müssen auf den erforderlichen Standard hin gestrahlt werden; 24 Stunden lang ruhen lassen, damit tiefer eingedrungene Salze ausschwitzen können; anschließend die Salze abwaschen und erneut strahlen. Unter Umständen muss dieser Prozess mehrmals wiederholt werden, um die völlige Entfernung der Salzurückstände sicherzustellen. Unmittelbar vor dem Beschichten sollte der lösliche Restsalzgehalt des vorbereiteten Substrats weniger als 20 mg/m² betragen.

OBERFLÄCHEN, MIT DENEN SICH BELZONA® 1511 NICHT VERBINDEN SOLL

Mit einer dünnen Schicht **Belzona® 9411** (Release Agent) abisolieren und 15 - 20 Min. trocknen lassen, bevor mit Schritt 2 fortgefahren wird.

2. VERMISCHEN DER REAKTIVEN KOMPONENTEN

Der gesamte Inhalt der Basen- und Härterbehälter wird auf die Belzona®-Mischplatte gehäuft.

Die beiden Komponenten gründlich vermischen, bis eine einheitliche, streifenfreie Substanz erreicht ist.

ANMERKUNGEN:

- Belzona® 1511** darf NICHT bei Temperaturen unter 10°C angewendet werden.

2. VERARBEITUNGS-/TOPFZEIT

Mit Beginn des Mischvorgangs muss **Belzona® 1511** innerhalb der nachfolgend angegebenen Zeiten verarbeitet werden:

Temperatur	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Verarbeitungszeit	120 min	60 min.	50 min.	40 min

3. MISCHEN KLEINER MENGEN

Base : Härter, nach Gewicht 5 : 1

Belzona 1511 sollte nicht nach Volumen abgemessen werden.

4. VOLUMEN DES ANGEMISCHTEN BELZONA® 1511

383 cm³/kg.

3. VERARBEITUNG VON BELZONA® 1511

BEACHTEN SIE BITTE

Belzona® 1511 darf nicht verarbeitet werden, wenn:

- Die Temperatur unter 10°C fällt oder die relative Luftfeuchtigkeit über 85% liegt.
- Die Substrattemperatur weniger als 3°C über dem Taupunkt liegt.
- Regen, Schnee 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® 1511** mit einem Spachtel oder dem Belzona® Applikator auf die vorbereitete Fläche auftragen.
- Fest aufdrücken, um alle Risse zu verfüllen, eingeschlossene Luft zu entfernen und maximalen Oberflächenkontakt zu erreichen.
- Den Applikator benutzen, um das aufgetragene **Belzona® 1511** in die gewünschte Kontur und Schichtstärke zu bringen.

REINIGUNG

Alle Mischgeräte und Werkzeuge müssen unmittelbar nach Gebrauch mit **Belzona® 9111** oder anderen wirksamen Säuberungsmitteln z. B. MEK gesäubert werden. Pinsel, Injektionspistolen und andere Werkzeuge müssen mit geeigneten Lösemitteln wie **Belzona® 9121**, MEK, Aceton oder Nitroverdünnung gesäubert werden.

4. ÜBERBESCHICHTUNGSZEITEN

Sofern möglich, sollte **Belzona® 1511** in einer einzigen Schicht aufgetragen werden, um die erforderliche Dicke zu erreichen. **Belzona® 1511** kann überbeschichtet werden, sobald es fest genug dafür ist.

Bei der Überbeschichtung mit geeigneten Belzona-Produkten beträgt die maximale Überbeschichtungszeit 24 Stunden. Nach Überschreiten dieser Verarbeitungszeit muss die Oberfläche gestrahlt oder abgeschliffen werden, um eine matte Oberfläche mit einer Mindestoberflächenrauheit von 40 µm zu erhalten.

5. BEENDIGUNG DER MOLEKULAREN REAKTION

Beim Überbeschichten mit einer Hochtemperaturbeschichtung von Belzona härtet **Belzona® 1511** im Einsatz nach und es ist der entsprechende Aushärtezeitplan für die **Belzona**-Beschichtung zu beachten.

Belzona® 1511 muss wie im Folgenden angegeben aushärten, bevor es die angegebenen Eigenschaften erreicht.

Temperatur	Leichte Belastung	Volle mechanische oder thermische Belastung	Eintauchen in Chemikalien
10 °C	72 Std.	Nachhärtung erforderlich	Nachhärtung erforderlich
20 °C	18 Std.	30 Std.	Nachhärtung erforderlich
30 °C	5 Std.	24 Std.	60 Std.
40 °C	4 Std.	6 Std.	8 Std.

Alternativ bei Umgebungstemperatur aushärten und mindestens eine Stunde bei mindestens 50 °C nachhärten lassen. Die Temperatur darf maximal um 30 °C pro Stunde erhöht werden.

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

