贝尔佐纳(Belzona®)1121

FN10012 (超级 XL 金属)



使用说明

1. 表面处理

仅敷涂于清洁、坚硬、干燥和粗糙的表面

a) 刷掉松动的污染物,并使用浸泡了**贝尔佐纳(Belzona®)9111**(清洗剂/脱脂剂)或其它无残留物的有效洗涤剂,例如甲基乙基酮(MEK)的抹布进行除脂;

使用火烤去除深入渗透到基材里的油脂;

- b) 使用喷砂、深擦或打磨使表面粗糙;
- c) 在裂纹的两端钻孔,防止裂纹扩展;对于较长的裂缝,应每隔77-103毫米(3-4英寸)钻孔、攻丝并用螺栓固定;
- d) 使用旋转锉将所有裂缝加工成V形;
- e) 最后再次除脂,并使用干净的抹布防止污染扩散。

不应粘附贝尔佐纳(Belzona®)1121的地方

刷一层薄薄的**贝尔佐纳(Belzona®)9411**(脱模剂),并等待15-20分钟使其变干,然后进行第2步操作。

2. 混合及配比

彻底搅拌固化剂容器内的材料,使所有沉淀物重新混合;将基料和固化剂罐内所有材料都倒在**贝尔佐纳(Belzona®)**调料板上;将材料彻底搅拌混合均匀,没有条纹。

1. 低温混合

当材料温度低于5°C(41°F)时,为了更容易地进行混合,可加热基料和固化剂,直到材料温度达到20-25°C(68-77°F)。

2. 操作时限

从混合开始,**贝尔佐纳(Belzona®)1121**必须在下表所示的时限内使用完毕:

温度	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)
在时间内用完所有材料	90 分钟	60 分钟	35 分钟

3. 少量混合

混合少量**贝尔佐纳(Belzona®)1121**时,应按照以下比例进行配料:

根据体积配料: 1.0 份基料对1份固化剂根据重量配料: 1.2 份基料对1份固化剂

4. 混合后的贝尔佐纳(Belzona®)1121体积容量

385 立方厘米 (23.5 cu. in.) 每千克

3. 使用贝尔佐纳(Belzona®)1121

为了达到最好的效果

当以下情况发生时,请不要施工:

- i) 温度低于5°C(41°F)或相对湿度大于90%;
- ii) 有雨、雪、雾或薄雾时;
- iii) 金属表面有水分或有可能出现连续聚集的冷凝水;
- iv) 作业环境有可能受到来自相邻设备的油/油脂、煤油加热 炉的烟尘或烟草烟雾的污染。
- a) 使用随包装附送的塑料刮板或调料刀,直接将**贝尔佐纳** (Belzona®)1121敷涂到已经过处理的表面;
- b) 用力向下按压将所有裂缝填满,将缝隙内的空气排尽, 确保材料 与基材表面充分接触;
- c) 将**贝尔佐纳(Belzona®)9341**(增强带)绷紧在裂缝、缺口和洞孔 位置;
- d) 使用塑料刮板或其它合适的工具将**贝尔佐纳(Belzona®)1121** 做出适当的外形轮廓,或待其固化后再进行机械加工;
- e) 当**贝尔佐纳(Belzona®)1121**用作不规则垫片时,一旦使用**贝尔佐纳(Belzona®)1121**进行施工,尽快将两个配合面配合在一起;使用调料刀将多余的材料刮除。

清洁处理

混合工具在使用之后,应立即使用**贝尔佐纳(Belzona®)9111**或其它任何有效溶剂,例如甲基乙基酮(MEK)进行清洁处理;施工工具应使用适当的溶剂,例如**贝尔佐纳 (Belzona®) 9121**、MEK、丙酮或纤维素稀释剂进行清洁处理。

www.belzona.cn Publication No. 02-06-21 C

4. 产品固化

贝尔佐纳(Belzona®)1121按下述环境条件和对应时间进行固化:

温度	无负载或浸	机械加工	完全机械加	化学
	泡的环境中	或轻负载	工或热负载	浸泡
	移动或使用			
5°C/41°F	28小时	4天	10天	24天
10°C/50°F	15小时	2天	5天	12天
15°C/59°F	9小时	27小时	3天	7天
20°C/68°F	4¾小时	16小时	1½天	4天
25°C/77°F	2½小时	9小时	1天	2½天
30°C/86°F	1½小时	5小时	16小时	1½天

以上时限仅适用于厚度约为6毫米(0.25英寸)的**贝尔佐纳** (Belzona®)1121涂层;相对稍厚的涂层,所需时间会缩短,相对稍薄的涂层,所需时间会延长。

5. 再次敷涂贝尔佐纳(Belzona®)1121

在可能的情况下,**贝尔佐纳 (Belzona®) 1121** 应当按单层涂层敷涂,以获得所需的厚度。**贝尔佐纳 (Belzona®) 1121** 一旦硬化充分,即可尽快进行第二层敷涂;

当加涂适当的贝尔佐纳 (Belzona) 产品时,最大加涂时限为 36 小时。若超过加涂时限,则必须通过打磨或喷砂处理对表面进行粗糙化处理,以便在加涂之前形成至少 40 微米的表面粗糙度,使之形成无光泽的磨砂表面。

健康安全资料

请参阅并确保了解相关的材料安全数据表

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. 贝尔佐纳(Belzona®) is a registered trademark.

贝尔佐纳产品依据 ISO 9001 质量管理体系认证进行生产 制造

