

贝尔佐纳(Belzona®)5851

FN10104 (热激活阻隔涂层)



使用说明

1. 表面处理

贝尔佐纳 (Belzona®) 5851 对表面处理要求不高。但仍建议进行最佳表面处理以达到最好的效果。基材表面至少必须无涂层、清洁且坚固，拥有 25 微米 (1.0 密耳) 的粗糙度。

推荐步骤

- 刷掉松动的附着污染物。
- 用浸泡了贝尔佐纳 (Belzona®) 9111 (清洗剂/脱脂剂) 或任何其他无残留物的有效洗涤剂，例如甲基乙基酮 (MEK) 的抹布进行脱脂。
- 必要时，使用额外的热源将油从深层浸渍表面排出。

首选表面处理方法

- 对金属表面进行喷砂清洁，以达到下述最低清洁度标准：
ISO 8501-1 Sa 2 (彻底喷砂清洁标准)
SSPC SP-6 (商用级喷砂清理标准)
SSPC SP6 WAB (商用级湿式喷砂清理标准)

替代方案

- 使用动力工具清洁表面，以达到 SSPC-SP15 (商用级动力工具清洁标准)。

已使用贝尔佐纳(Belzona®)1251 (热激活金属) 进行重建的表面

- 如果在2小时内进行加涂，则不需要进一步的表面处理；
- 超过此最大加涂时间后，拉毛贝尔佐纳(Belzona®)1251，最好使用刷子刷涂，然后再敷涂贝尔佐纳(Belzona®)5851。
 - 刷掉松动的附着污染物。
 - 用浸泡了贝尔佐纳 (Belzona®) 9111 (清洗剂/脱脂剂) 或任何其他无残留物的有效洗涤剂，例如甲基乙基酮 (MEK) 的抹布进行脱脂。
 - 必要时，使用额外的热源将油从深层浸渍表面排出。

首选表面处理方法

- 对金属表面进行喷砂清洁，以达到下述最低清洁度标准：
ISO 8501-1 Sa 2 (彻底喷砂清洁标准)
SSPC SP-6 (商用级喷砂清理标准)
SSPC SP6 WAB (商用级湿式喷砂清理标准)

2. 使用贝尔佐纳(BELZONA®)5851

为了达到最好的效果

当以下情况发生时，请不要使用：

- 有雨、雪、雾或薄雾时；
- 金属表面上有水分或有可能出现连续聚集的冷凝水；
- 作业环境可能会受到来自相邻设备的油/油脂或来自煤油加热炉的烟尘或烟草烟雾的污染。

由于贝尔佐纳(Belzona®)5851是一种单一组份的产品，所以不需要进行混合或计量；在产品未进行加热前，固化不会开始，因此使用时间实际上是没有限制的，前提是材料须按照第4章节中的说明进行储存。

注意：

关于如何强化可能受浸泡危害的区域，请参见特殊说明；

a) 第一层

使用短毛刷直接将贝尔佐纳(Belzona®)5851敷涂于已经处理的热表面；为了能更好地进行固化，基材温度必须保持在70°C (158°F)至150°C (302°F)之间。

为了获得每涂层200微米 (8密耳) 的正确膜厚，涂料的理论覆盖率为2.4平方米 (25平方英尺)每千克；使用湿膜厚度计对涂层定期进行膜厚检查。

b) 第二层

当第一涂层敷涂完毕，应尽快按上述 (a) 项中的说明进行下一层贝尔佐纳(Belzona®)5851的敷涂；最少加涂时限取决于基材温度，如下表所示：

基材温度	接触干燥所需时间
70°C (158°F)	24 小时
80°C (176°F)	16小时
90°C (194°F)	4小时
100°C (212°F)	2小时
120°C (248°F)	30分钟
150°C (302°F)	10分钟

无论固化温度是多少，建议的最大加涂时限为7天。

增强的涂层系统

对于常浸泡的区域，应使用以下涂层系统；

按照上述2a项中的说明，敷涂第一层贝尔佐纳(Belzona®)5851涂层；然后立即在表面铺一层贝尔佐纳(Belzona®)9361增强带，确保增强带下排尽所有空气，并清除所有褶皱；按表面轮廓切割增强带。

敷涂下一层贝尔佐纳(Belzona®)5851，确保贝尔佐纳(Belzona®) 9361表面完全浸湿；应达到1.2平方米（12.5平方英尺）每千克的覆盖率；

按上述2b项中的说明，尽快敷涂下一层贝尔佐纳(Belzona®)5851涂层。

理论覆盖率

双涂层系统的理论覆盖率为1.2平方米（12.5平方英尺）每千克；增强涂层系统的理论覆盖率为0.8平方米（8.6平方英尺）每千克。

实际覆盖率

实际上，影响所获得的实际覆盖率的因素很多；粗糙的表面，例如点蚀的钢材，可以实际覆盖率可能会降低20%。

注意：

1. 清洁处理

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清洗刷子以及其它任何施工工具；

2. 涂层间的区别

目前，贝尔佐纳(Belzona®)5851只有灰色，但是在固化过程中，涂层的颜色会从光亮变得无光亮，因此，在加涂过程中，可区分层间色差。

3. 产品固化

在基材仍热时，贝尔佐纳(Belzona®)5851会持续固化；固化时间取决于基材的温度，如下表所示：

基材温度	接触干燥/轻负载	完全固化
70°C (158°F)	24小时	7天
80°C (176°F)	16小时	5天
90°C (194°F)	4小时	3天
100°C (212°F)	2小时	2天
120°C (248°F)	30分钟	1天
150°C (302°F)	10分钟	16小时

4. 储存和运输

鉴于此材料的热固化机制，在不使用时，避免将产品存放于热源附近，若条件允许，请冷藏保存；在 20°C (68°F) 的环境条件下，有效储存期为最少 24 个月。如果储存/运输温度超过 20 °C (68 °F)，储存期会缩短。

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 © 2024 Belzona International Limited. 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

