

贝尔佐纳(Belzona®)1811

FN10039 (陶瓷碳化物)



使用说明

1. 表面处理

仅敷涂于经过喷砂处理的清洁表面

- 刷掉松动的污染物，并用浸泡了贝尔佐纳(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) 的抹布去除油脂；
- 选择一种能够达到清洁标准的磨料，并且达到至少75微米 (3密耳) 的粗糙度；仅使用尖角磨料；
- 对金属表面进行喷砂清洁，以达到下述的清洁标准：
ISO 8501-1 Sa 2½ 彻底喷砂清洁
美国标准 SSPC SP 10 近白
瑞典标准 Sa 2½ SIS 05 5900
- 喷砂后，应在金属表面发生氧化之前进行敷涂。

被盐类污染的表面

在盐溶液中（例如海水）浸泡过的金属表面应使用喷砂处理，并达到标准要求，置放24小时，让深嵌的盐类渗出到表面，冲洗渗出的盐类，然后再继续喷砂处理；该过程可能需要反复进行从而确保彻底清除盐类。

不应粘附贝尔佐纳(Belzona®)1811 的地方

刷涂一层薄薄的贝尔佐纳(Belzona®)9411 (脱模剂)，并等待 15-20 分钟使其干燥，然后进行第 2 步操作。

2. 混合及配比

- 混合贝尔佐纳 (Belzona®) 1811 2 千克 (一组)。将基料和固化剂内所有材料倒在贝尔佐纳(Belzona®)调料板上；至少彻底混合 2 分钟，直至材料均匀，无条纹。请务必在操作时限表所示的时限内用完所有材料。
- 混合贝尔佐纳 (Belzona®) 1811 20 千克 (一组)。当使用20千克大包装的贝尔佐纳(Belzona®)1811时，请使用塑料碗及测量器量出可用材料量；1份橙色碗基料对1份黑色测量器的固化剂则可达到以体积为标准的正确混合比；将

它们转移到贝尔佐纳(Belzona®)调料板；至少彻底混合 2 分钟，直至材料均匀，无条纹。请务必在操作时限表所示的时限内用完所有材料。在任何情况下，都不能将材料混合完后静置不动，因为产生的放热效应会大大缩短混合材料的操作时限。

注意：

1. 低温混合

为了便于温度低于5°C (41°F)时材料混合，对基料和固化剂进行加热，直到温度达到20-25°C (68-77°F)。

2. 操作时限

从混合开始，贝尔佐纳(Belzona®)1811 必须在下表所示的时限内使用完毕：

温度	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)
在 ...时间内用完所有材料	3小时	120分钟	60分钟

3. 少量混合

混合少量贝尔佐纳 (Belzona®)1811时，应按以下比例进行配料：

	基料	固化剂
根据体积配料	4	1
根据重量配料	8.5	1

4. 混合后的贝尔佐纳 (Belzona®)1811体积容量

459 立方厘米 (28 cu.in.)/千克

3. 使用贝尔佐纳(Belzona®)1811

为了达到最好的效果

当以下情况发生时，请不要使用：

- 温度低于5°C (41°F) 或相对湿度高于90%；
- 有雨、雪、雾或薄雾时；
- 金属表面有水分或有可能出现连续聚集的冷凝水；
- 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®)1811** 敷涂到经过处理的表面；每2千克敷涂厚度为6毫米 (0.25英寸)，则可覆盖大约0.154平方米 (1.64平方英尺) 的面积；
- b) 用力向下按压将缝隙内的空气排尽，确保材料与基材表面充分接触；
- c) 使用塑料刮板将**贝尔佐纳(Belzona®)1811**做出适当的外形轮廓。

清洁处理

混合工具在使用之后，应立即用**贝尔佐纳(Belzona®)9111**或其它有效溶剂，例如甲基乙基酮 (MEK) 进行清洁处理；使用后的刷子、注射枪以及其它施工工具，应使用适当的溶剂例如**贝尔佐纳 (Belzona®) 9121**、甲基乙基酮 (MEK)、丙酮或纤维素稀释剂清洗干净。

4. 产品固化

按下述环境条件和对应时间对**贝尔佐纳(Belzona®)1811** 进行固化：

温度	移动或在无负载无浸泡环境中使用	机械加工和/或轻负载	完全机械加工或热负载	化学接触
5°C/41°F	24 小时	36 小时	7 天	14 天
10°C/50°F	16 小时	24 小时	5 天	10 天
15°C/50°F	12 小时	18 小时	4 天	7 天
20°C/68°F	8 小时	12 小时	3 天	5 天
25°C/77°F	6 小时	8 小时	2 天	3 天
30°C/86°F	3 小时	4 小时	1.5 天	2 天

此时间适用于厚度大约为6毫米 (0.25英寸) 的涂层；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。

后固化

通过后固化，可以提高**贝尔佐纳 (Belzona®) 1811** 的机械性能、耐热性和耐化学性。

一旦**贝尔佐纳 (Belzona®) 1811** 达到“无负载环境中移动或使用”固化水平，则可以通过强制空气加热器、加热灯等工具让其在 50 °C (122 °F) 至 100 °C(212 °F) 之间的温度下进行后固化至少 1-2 个小时。

5. 对已固化的贝尔佐纳(Belzona®)1811 进行机械加工

固化后，对**贝尔佐纳(Belzona®)1811**的磨削或者机械加工不可能做到令人满意；因此应尽力获得所要求的敷涂厚度，避免不必要的机械加工。

6. 再次敷涂贝尔佐纳(Belzona®)1811

在需要敷涂第二层时，应在第一层敷涂完毕且仍然处于柔软状态时 (温度为20°C(68°F)时并少于3小时) 尽快进行下一层的敷涂；

如果超过上述复涂时间，在进行下一层**贝尔佐纳(Belzona®) 1811**敷涂前，必须对**贝尔佐纳(Belzona®)1811**表面进行喷砂处理。

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 © 2022 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

