

贝尔佐纳 (Belzona®) 1813

FN10041



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)的抹布进行除脂；
- 选择一种能够达到清洁标准的磨料，并且至少达到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，以达到下述的清洁度标准：
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，放置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®)1813 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

- 混合贝尔佐纳 (Belzona®) 1813 2 千克 (一组)。
将基料和固化剂罐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®) 1813 20 千克 (一组)。
当使用 20 千克包装的贝尔佐纳(Belzona®)1813 时，使用随包装附送的测量罐 (橘色：750 毫升及黑色：250 毫升)，按照 3：1 的体积比例将适当的产品从容器中倒出；在贝尔佐纳 (Belzona®)调料板上，混合至少两分钟，并在下表所述时限内将所有材料使用完毕。

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

当材料温度低于10°C(50°F)，为了更容易地混合，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®)1813必须在下表所示的时限内使用完毕：

温度	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
在...时间内用完所有材料	80分钟	40分钟	20分钟

3. 少量混合

混合少量贝尔佐纳(Belzona®)1813时，应按照以下比例进行配料：

	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®)1813体积容量

450立方厘米 (27.5 cu.in.)/千克

3. 使用贝尔佐纳(Belzona®)1813

为了达到最好的效果

当以下情况发生时，请不要施工：

- 温度低于10°C (50°F) 或相对湿度大于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。

- 使用所提供的塑料刮板直接将贝尔佐纳(Belzona®)1813敷涂到已经处理的表面；每20千克包装3毫米 (0.125英寸) 的厚度其覆盖率约为3平方米 (32.3平方英尺)；
- 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) 使用塑料刮板或其它合适的工具将**贝尔佐纳(Belzona®)**

1813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；使用后的刷子及其它施工工具，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。

4. 产品固化

按下述环境条件和对应的时间对**贝尔佐纳(Belzona®)1813**进行固化：

温度	移动或无负载	轻负载	完全机械加工或热负载	化学接触
10°C/50°F	16小时	24小时	10天	20天
15°C/59°F	12小时	18小时	8天	14天
20°C/68°F	8小时	12小时	6天	10天
25°C/77°F	6小时	8小时	4天	6天
30°C/86°F	4小时	6小时	3天	4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®)1813**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®) 1813**的机械性能、耐热性和耐化学性。

一旦**贝尔佐纳(Belzona®) 1813**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®)1813进行机械加工

固化后，对**贝尔佐纳(Belzona®)1813**进行磨削或者机械加工都不能达到满意的效果，因此应尽力达到所要求的敷涂厚度，以避免不必要的机械加工。

6. 再次敷涂贝尔佐纳(Belzona®)1813

当第一层敷涂施工完成后，应趁其还处于柔软状态时尽快进行下一层敷涂，典型地在4小时内 (温度为20°C)，或是最多不超过8小时 (温度为20°C)；

若超过复涂时限，必须对原有**贝尔佐纳(Belzona®)1813**涂层表面进行扫砂处理，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。

7. 储存

储存于温度为10°C(50°F)到25°C(77°F)之间的干燥环境中；

若长期储存或意外存储于温度低于5°C(41°F)的环境中，组份可能会比正常状态粘稠；可将其加热至40°C(104°F)后便可恢复其正常状态。

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

