

# 贝尔佐纳 (Belzona) 5711

FN10212



## 使用说明书

### 1. 表面处理

贝尔佐纳 (Belzona®) 5711 专门设计用于修复风力发电机叶片前缘。贝尔佐纳 (Belzona®) 5711 只能在结构良好的表面上进行施工。

#### 复合材料叶片的表面处理

- 对表面进行粗糙化处理，去除待修复周围区域的全部凝胶涂层，打磨至出现复合材料基材。可使用带粗砂纸的机械磨光机，例如旋转式磨光机，来完成该步骤。此外，还可采用其他动力工具或扫砂工艺。
- 必要时，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）的抹布进行脱脂。

### 2. 混合及配比

为了便于混合和施工，贝尔佐纳 (Belzona®) 5711 采用料管包装，外层加有一层保护性铝箔。在准备使用产品之前，不要打开这个外层铝箔袋。

- 打开铝箔袋，取出料管和混合喷嘴。
- 从料管上取下螺帽，将料管安装到合适的手动或电动胶枪/管式喷枪中，以便使用。

注意：使用电动压胶枪时要小心谨慎。建议在低速设置下操作。

贝尔佐纳 (Belzona®) 5711 不适合使用气动胶枪。

- 在连接所提供的混合喷嘴之前，挤出一小滴贝尔佐纳 (Belzona®) 5711，确保填充均衡。

www.belzona.com

#### 1. 在低温下使用

为确保料管的完整性和便于混合，加热料管直至材料温度达到 15 °C (59 °F)。

#### 2. 操作时限

从料管中分配的混合材料将具有如下所示的操作时限：

温度	5 °C (41 °F)	10 °C (50 °F)	20 °C (68 °F)	30 °C (86 °F)	40 °C (104 °F)
操作时限	18 分钟	16 分钟	12 分钟	10 分钟	8 分钟

注意：若放置时间过长，贝尔佐纳 (Belzona®) 5711 可能会固化并堵塞喷嘴（操作时限表可用作初步指南）。若喷嘴被堵塞，应更换混合喷嘴。

#### 3. 混合后的贝尔佐纳 (Belzona®) 5711 体积容量

254 cm<sup>3</sup> (15.5 cu.in.) 每 400 g 料管

### 3. 使用贝尔佐纳 (Belzona®) 5711

#### 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 5 °C (41 °F) 或相对湿度大于 85%；
- 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。

#### 3.1 料管施工

- 直接从料管中将混合好的贝尔佐纳 (Belzona®) 5711 敷涂于经过处理的表面上。

b) 使用贝尔佐纳 (Belzona)刮板或适当的施工工具, 如贝尔佐纳调料板等塑料成型器, 将贝尔佐纳 (Belzona®) 5711 敷涂在叶片表面, 形成正确的外形轮廓并用力向下按压, 确保所有缺陷都妥善填充。

注意: 在正常情况下, 应该可以将贝尔佐纳 (Belzona®) 5711 敷涂平滑并使其轮廓与前缘保持一致, 因此无需打磨。但是, 如有必要, 产品固化后可轻松进行打磨, 以消除瑕疵, 使表面光滑或为加涂施工准备好轮廓。

#### 清洁处理

所有工具在使用以后, 应立即用贝尔佐纳 (Belzona®) 9111 或任何其它有效溶剂, 例如甲基乙基酮 (MEK) 或丙酮进行清洁处理。

## 4. 产品固化

贝尔佐纳 (Belzona®) 5711 按下述环境条件和对应的时间进行固化:

温度	可加涂	可打磨/实干
5 °C/41 °F	60 分钟	80 分钟
10 °C /50 °F	55 分钟	70 分钟
20 °C /68 °F	30 分钟	60 分钟
30 °C /86 °F	25 分钟	55 分钟
40 °C /104 °F	20 分钟	45 分钟

为适应具体工况, 需要为贝尔佐纳 (Belzona®) 5711 加涂贝尔佐纳 (Belzona®) 5721, 使其具有耐侵蚀性。完整固化要求, 请参阅贝尔佐纳 (Belzona®) 5721 使用说明书。

如果加涂贝尔佐纳 (Belzona®) 5721 之外的任何涂层, 需要对贝尔佐纳 (Belzona®) 5711 表面进行打磨。

## 5. 再次敷涂贝尔佐纳 (Belzona®) 5711或贝尔佐纳 (Belzona®) 5721

这可能发生在第 4 节中的可加涂时间之后, 有关最大加涂时限, 请参考下表:

温度	0-65% 相对湿度	65-85% 相对湿度
5 °C/41 °F	24 小时	24 小时
10 °C/50 °F		
20 °C/68 °F		
30 °C/86 °F		
40 °C/104 °F		必须进行打磨

若超过最大加涂时限, 再次敷涂之前, 须将固化后的贝尔佐纳 (Belzona®) 5711 打磨粗糙。

## 6. 储存期

储存温度在 5 °C (41 °F) 至 30 °C (86 °F) 之间时, 在原有铝箔袋未开封情况下, 贝尔佐纳 (Belzona®) 5711 可储存至少 3 年。

若在使用后料管中仍有剩余的贝尔佐纳 (Belzona®) 5711, 应取下混合器, 盖上螺帽, 保证储存期。剩余材料的可用性将取决于储存条件, 在进一步使用之前, 应检查材料的适用性。请联系贝尔佐纳 (Belzona) 了解更多详细信息。

### 健康安全资料

请参阅并确保了解相关的安全数据表。

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 © 2023 Belzona International Limited. Belzona® is a registered trademark.

贝尔佐纳 (Belzona) 产品依据  
ISO 9001 注册质量管理体系  
制造