

贝尔佐纳 (Belzona) 5811

FN10235 (浸泡等级)



使用说明书

1. 表面处理

- 金属表面——仅敷涂在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) 的抹布进行脱脂。
 - 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

施工前，表面已经过处理的基材的可溶盐类污染物应少于 30 mg/m² (3 μg/cm²)。

根据标准要求，对在盐溶液中（例如，海水）浸泡过的金属表面应进行喷砂处理，放置 24 小时后，让深嵌的盐类渗出表面，再冲洗渗出的盐类，之后进一步进行毛刷打磨。此过程可能需要反复进行几次，从而确保彻底清除盐类。可使用商业除盐辅助工具，快速除盐。如需推荐最佳工具，请与贝尔佐纳 (Belzona) 联系。

ii) 混凝土表面

去除所有油漆、焦油和其他涂层。

贝尔佐纳 (Belzona®) 5811 仅限敷涂于清洁、坚固和干燥表面。使用洗涤剂冲洗旧混凝土，去除油污、油脂和尘土。用清水清洗掉洗涤剂。

新混凝土至少需要固化 28 天或使用普洛蒂水分测量仪测量直到含水量低于 6%。

对表面进行喷砂清洁或机械铣刨，清除所有松动的表面材料和表面起砂。

注意——对于粗糙或多孔混凝土，在敷涂贝尔佐纳 (Belzona®) 5811 之前，应先使用贝尔佐纳 (Belzona®) 4911 对表面进行处理。请参阅贝尔佐纳 (Belzona®) 4911 使用说明书了解详细信息。

2. 混合及配比

将固化剂容器内所有材料倒入基料容器中，彻底混合直至材料混合均匀，无条纹。

注意：

1. 低温混合

当材料温度低于 10° C (50° F) 时，为了方便混合材料，加热基料和固化剂直至材料温度达到 20 - 25° C (68 - 77° F)。

2. 操作时限

从混合开始，贝尔佐纳 (Belzona®) 5811 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)	40° C (104° F)
用完所有材料所需时间	150 分钟	105 分钟	60 分钟	30 分钟

3. 少量混合

混合少量贝尔佐纳 (Belzona®) 5811 时，应按照以下比例进行配料：

根据体积配料：3 份基料对 1 份固化剂

根据重量配料：5 份基料对 1 份固化剂

3. 敷涂贝尔佐纳 (BELZONA®) 5811

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 90%；
- 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。

a) 第一层

使用短毛刷或橡皮刮刀，直接将贝尔佐纳 (Belzona®) 5811 敷涂于经过处理的表面上。

b) 第二层

第一层施工后应尽快根据上方 (a) 中所述进行贝尔佐纳 (Belzona®) 5811 第二层的施工。20° C (68° F) 温度条件下操作时限为 5-7 小时，10° C (50° F) 温度条件下操作时限为 8 - 10 小时。无论温度如何，应在第一层放置不超过 72 小时的情况下进行加涂。若超过最大加涂时限，必须用毛刷打磨表面，形成目标粗糙度为 40 微米的无光滑的磨砂面外观。

喷涂施工

可在适当区域进行喷涂施工。

必须使用无气加热设备喷涂**贝尔佐纳 (Belzona®) 5811**。可使用单组分无气喷涂泵或能够精确计量并混合两种组分的双组分无气喷涂设备。请参阅“**贝尔佐纳 (Belzona®) 无溶剂涂层材料喷涂说明书**”。

混合比例: 3:1 (按体积)
喷嘴温度 40 - 50° C (104 - 122° F)
喷嘴压力 (最低) 172 巴 (2500 psi)
喷嘴尺寸: 0.43 - 0.58 mm (17 - 23 密耳)

请勿稀释

清洁剂 贝尔佐纳 (Belzona®) 9121、甲基乙基酮(MEK)或丙酮

喷涂设备组装好并经过全面测试后才开始混合——请参阅“**贝尔佐纳 (Belzona®) 无溶剂涂层”喷涂使用说明书**。

浇注

可使用气动注射设备进行**贝尔佐纳 (Belzona®) 5811** 的施工，以形成不规则承重衬片。

覆盖率

推荐涂层数目	2
第一层目标湿膜厚度	250 微米 (10 密耳)
第二层目标湿膜厚度	250 微米 (10 密耳)
最低干膜厚度	400 微米 (16 密耳)
最高干膜厚度	仅受限于抗流挂性
第一层理论覆盖率	4.0 m ² /升 (43 ft ² /升)
第二层理论覆盖率	4.0 m ² /升 (43 ft ² /升)
达到最小推荐系统厚度的理论覆盖率为:	2.5 m ² /升 (27 ft ² /升)

实际上，影响所获得的实际覆盖率的因素很多；在受点蚀金属钢材和混凝土等粗糙表面，其实际覆盖率将会降低。低温施工也将进一步降低实际覆盖率。

注意:

1. 清洁处理

混合工具在使用以后，应立即使用**贝尔佐纳 (Belzona®) 9111** 或任何其它有效溶剂，例如甲基乙基酮 (MEK) 进行清洁处理；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，将刷子和其他任何施工工具清洗干净。

2. 颜色

为方便施工和防止漏涂，**贝尔佐纳 (Belzona®) 5811** 提供两种颜色可供选择。这些颜色仅限于鉴别功能，批号不同，颜色会有所不同。在使用过程中，所使用产品的颜色可能会有所变化。

3. 检测

a) 在每部分敷涂施工完后，都应立即进行外观检测；检查是否存在孔洞和漏涂，如果存在，应立即用刷子将其修补；

b) 一旦敷涂完成且涂层已经硬化，则应对整个涂层进行彻底的外观检查，确保无孔洞和漏涂，并确认是否存在任何潜在的机械损伤。

c) 可根据美国腐蚀工程师协会 (NACE) SP0188 进行高压电火花检测，以确认涂层的连续性；建议使用 2500 伏直流电压检测涂层是否已经达到 400 微米 (16 密耳) 的最小涂层厚度。

4. 产品固化

固化时间取决于室温，温度越低室时间越长。

贝尔佐纳 (Belzona®) 5811 按下述环境条件和对应的时间进行固化：

温度	轻载	完全进行机械加工/或热负载或水浸泡	化学接触
10° C/50° F	36 小时	8 天	12 天
20° C/68° F	18 小时	5 天	7 天
30° C/86° F	9 小时	2 天	5 天
40° C/104° F	5 小时	1 天	2 天

5. 防滑表面

贝尔佐纳 (Belzona®) 5811 将固化成为光滑、坚硬表面。在有行人通行的区域，施工后，强烈建议立即在**贝尔佐纳 (Belzona®) 5811** 上撒施**贝尔佐纳 (Belzona®)** 抓持系统混凝土。所需的防滑程度决定了混凝土的选择与使用量。

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 © 2024 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

