

Belzona 1821

FN10131

(FLUID METAL)



VERARBEITUNGSANLEITUNG

1. UM GUTE ADHÄSION ZU ERREICHEN

- Lösen Schmutz abbürsten. Fett und Öl gründlich mit **Belzona® 9111** (Cleaner/Degreaser) oder einem anderen wirksamen Reinigungsmittel entfernen, das keine Rückstände hinterlässt z.B. Methylethylketon (MEK).
- Metalloberflächen müssen aufgeraut werden, um losen Rost und abblätternde Farbe zu entfernen. Danach durch Sandstrahlen oder Schleifen aufrauen, um eine raue Oberfläche gemäß ISO 8501-1 ST3 zu erzeugen.
- Lösen Schmutz abbürsten, erneut mit **Belzona® 9111** und sauberen Lappen entfetten.

OBERFLÄCHEN, MIT DENEN SICH BELZONA® 1821 NICHT VERBINDEN SOLL

Mit einer dünnen Schicht **Belzona® 9411** (Release Agent) abisolieren und 15 - 20 Min. trocknen lassen, bevor mit Schritt 2 fortgefahren wird.

2. VERMISCHEN DER REAKTIVEN KOMPONENTEN

Den gesamten Inhalt der Härter-Dose der Base zufügen und gründlich mischen bis das Material völlig streifenfrei ist.

ANMERKUNGEN

1. MISCHEN KLEINER MENGEN

Wenn keine ganzen Einheiten angemischt werden, bitte ganz genau das Mischungsverhältnis beachten:

Base : Härter, nach Volumen 2,7 : 1

Base : Härter, nach Gewicht 6,7 : 1

2. VERARBEITUNGS-/TOPFZEIT

Mit Beginn des Mischvorgangs muss **Belzona® 1821** innerhalb der angegebenen Zeit verarbeitet werden:

Temperatur	5°C	15°C	25°C
Verbrauch innerhalb	60 Min.	30 Min.	20 Min.

3. VOLUMEN

Das Volumen des angemischten **Belzona® 1821** beträgt 478 cm³/kg.

4. MISCHEN BEI NIEDRIGEN TEMPERATUREN

Um das Mischen zu erleichtern, wenn die Temperatur des Materials unter 5°C liegt, sollten Base und Härter einzeln angewärmt werden, bis sie eine Temperatur von 20 - 25°C erreicht haben.

5. ABKLEBEN DER OBERFLÄCHE FÜR RUTSCHFESTE ANWENDUNGEN

Nach der Oberflächenvorbereitung kann mit Hilfe von Klebeband ein Raster hergestellt werden. Der Boden wird je nach Erfordernis so abgeklebt, dass rutschfeste Streifen, Winkel oder Quadrate entstehen.

3. VERARBEITUNG VON BELZONA® 1821

BEACHTEN SIE BITTE:

Die Verarbeitung darf nicht erfolgen, wenn:

- die Umgebungstemperatur unter 5°C fällt oder die relative Luftfeuchtigkeit über 90% liegt.
- REGEN, SCHNEE oder NEBEL herrschen.
- die Oberfläche feucht ist oder Kondenswasser-Bildung erwartet werden muss.
- Verunreinigungsgefahr durch Ablagerung von öligen bzw. fettigen Substanzen besteht, die in Abgasen (z.B. Ölbrennern) oder im Zigarettenrauch zu finden sind.

Belzona® 1821 wird auf die vorbereitete Arbeitsfläche mit dem mitgelieferten Plastik Applikator oder einem steifborstigen Pinsel aufgetragen. Um die richtige Schichtstärke von 375-500 µm zu erreichen, sollte eine praktische Abdeckrate von 0,86 m²/kg erreicht werden.

REINIGUNG

Alle Mischgeräte und Werkzeuge müssen unmittelbar nach Gebrauch mit **Belzona® 9111** oder anderen wirksamen Säuberungsmitteln z.B. MEK gesäubert werden. Pinsel, Injektionspistolen und andere Werkzeuge müssen mit geeigneten Lösemitteln wie **Belzona® 9121**, MEK, Aceton oder Nitroverdünnung gesäubert werden.

4. AUFTRAG EINER WEITEREN SCHICHT BELZONA® 1821

Der Auftrag einer weiteren Schicht **Belzona® 1821** sollte erfolgen, sobald die erste Schicht klebefrei ist, jedoch nicht später als 12 Std. nach Auftrag der ersten Schicht, sofern die Umgebungstemperatur 15 - 20°C beträgt.

Bei höheren Temperaturen verringert sich dieser Zeitraum und erhöht sich entsprechend bei niedrigeren Temperaturen.

Kann diese Frist nicht eingehalten werden, muss die ausgehärtete **Belzona® 1821** Oberfläche gründlich aufgeraut werden, bevor weiteres **Belzona® 1821** aufgetragen werden kann.

5. BEENDIGUNG DER MOLEKULAREN REAKTION

Aushärtungszeiten bei verschiedenen Temperaturen für ausreichende Beständigkeit gegen:

	Bewegung oder Gebrauch ohne Belastung und ohne chemische Eintauchbedingungen	Maschinelle Bearbeitung und/oder leichte Belastung	Volle mechanische oder thermische Belastung	Chemische Eintauchbedingungen
5°C	16 Std.	16 Std.	1½ Tage	14 Tage
15°C	6 Std.	6 Std.	1½ Tage	10 Tage
25°C	3 Std.	3 Std.	1 Tag	5 Tage

6. "RUTSCHFESTE" ANWENDUNGEN AN BREMSPRÜFSTANDSROLLEN

- Nachdem die Oberflächen der Rollen wie schon beschrieben vorbereitet wurden, die Enden der Rollen mit Abdeckband abkleben.
- Das vermischte **Belzona® 1821** wie schon beschrieben auftragen. Um eine gute Qualität zu erreichen, sollen die Rollen langsam rotiert werden.
- Belzona® 9211** (Supergrip Aggregate) auf das ungehärtete **Belzona® 1821** aufstreuen, bis die erforderliche Dichte erreicht ist.
- Belzona® 9211** in das **Belzona® 1821** mit einem Holzblock eindrücken.
- Mit einer Bürste/einem Besen leicht über die Anwendung fegen, um das überschüssige **Belzona® 9211** zu entfernen, (es ist wiederverwendbar).
- Abdeckband sofort entfernen – so wird eine saubere Kante erzeugt.

GESUNDHEITS- UND SICHERHEITSHINWEISE

Vor dem Gebrauch diese Hinweise und die relevanten Sicherheitsdatenblätter sorgfältig durchlesen!

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 © 2015 Belzona International Limited. Belzona® is a registered trademark.

Die Belzona Produkte
werden unter Einhaltung der
ISO 9001
Qualitätsmanagement
Zertifizierung hergestellt


BELZONA®
Repair • Protect • Improve