Belzona 1392

(CERAMIC HT2)

FN10035

BELZONA®
Ремонт • Защита • Улучшение

ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. ОБЕСПЕЧЕНИЕ ЭФФЕКТИВНОСТИ МОЛЕКУЛЯРНОЙ СВАРКИ

i) ПРИ РАБОТЕ С МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ ПРОДУКТ НЕОБХОДИМО НАНОСИТЬ ТОЛЬКО ПОСЛЕ ТОГО, КАК БЫЛА ПРОВЕДЕНА ПЕСКОСТРУЙНАЯ ОБРАБОТКА

a) С помощью щетки убрать загрязнения и обезжирить ветошью, смоченной в Belzona® 9111 (Очищающее/Обезжиривающее средство) или любом другом эффективном очищающем веществе, не оставляющем налета, например, метилэтилкетоне.
b) Выбрать абразивный материал, при помощи которого может быть достигнут необходимый уровень очистки и минимальная глубина профиля в 75 микрон. Рекомендуется использовать только остроугольный абразив.
c) При пескоструйной обработке металической поверхности необходимо достигнуть следующих стандартов очистки:
ISO 8501-1 Sa 2½ - очень тщательная очистка пескоструйным методом
SSPC SP 10 – Американский стандарт (почти белый металл)
Шведский стандарт Sa 2½ SIS 05 5900
d) После пескоструйной обработки на металлические поверхности необходимо нанести покрытие, прежде чем начнется процесс окисления.

ПОВЕРХНОСТИ, ЗАГРЯЗНЕННЫЕ СОЛЯМИ

Загрязнение растворимыми солями на подготовленной поверхности непосредственно перед применением не должно превышать 2 мкг/см².

Металлические поверхности, которые находились в соляном растворе, например, морской воде в течение некоторого времени должны быть обработаны пескоструйным методом до необходимого стандарта, после чего их необходимо оставить на 24 часа, чтобы глубоко въевшиеся соли вышли на поверхность. После этого поверхности необходимо промыть щеткой и повторно пескоструйно очистить для удаления всех солей. Средства для удаления солей доступны в продаже, и они могут применяться для ускорения удаления солей. Также можно обратиться в компанию Belzona для получения рекомендаций.

ЗАПОЛНЕНИЕ ПИТТИНГА

Все сварные швы должны быть подготовлены в соответствии с NACE SP0178 оценка C или лучше. Глубокий питтинг и грубые сварные швы должны быть сглажены с помощью **Belzona® 1511** в соответствии с инструкциями по применению.

2. ОБЪЕДИНЕНИЕ РЕАКЦИОННЫХ КОМПОНЕНТОВ

a) Добавить приблизительно ¼ часть содержимого контейнера с отвердителем Belzona® 1392 в контейнер с основой Belzona® 1392.
b) Смешать до образования однородной массы.
c) Добавить оставшийся отвердитель и перемешать тщательно до образования однородной массы без разводов.

ПРИМЕЧАНИЕ

1. ТЕМПЕРАТУРА ПРИМЕНЕНИЯ
Применение продукта Belzona® 1392 не должно осуществляться при температурах ниже 15°C.

2. ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ
С момента смешивания Belzona® 1392 должен быть использован в течение времени, указанного в таблице:

Температура	15°C	20°C	30°C	40°C
Материал должен быть использован в течение	45 мин	35 мин	20 мин	12 мин

3. СМЕШИВАНИЕ НЕБОЛЬШИХ КОЛИЧЕСТВ
Для смешивания небольших количеств продукта **Belzona® 1392** необходимо использовать: 20 частей основы на 1 часть отвердителя, измеряется по весу.

4. ОБЪЕМ СМЕШАННОГО СОСТАВА BELZONA® 1392
439см³/кг

3. НАНЕСЕНИЕ BELZONA® 1392

Для получения наилучших результатов
Продукт не наносить при следующих условиях:
1. Температура ниже 15°C, выше 40°C, или относительная влажность больше 85%.
2. Температура подложки меньше чем на 3°C выше точки росы.
3. Дождь, снег, туман или пасмурность.
4. На металлической поверхности имеется влага или вероятность ее появления вследствие конденсации.
5. Рабочая среда может быть загрязнена маслами/смазкой от находящегося рядом оборудования, дымом от керосиновых обогревателей или курения.

РАСХОД МАТЕРИАЛА

Рекомендуемое количество слоев	2
Требуемая толщина 1-го слоя	450 мкм
Требуемая толщина 2-го слоя	450 мкм
Минимальна толщина сухой пленки полной системы	600 мкм
Максимальная толщина сухой пленки полной системы	Ограничена только степенью устойчивости к образованию потеков
Теоретическая кроющая способность 1-го слоя	0.97 м²/кг
Теоретическая кроющая способность 2-го слоя	0.97 м²/кг
Теоретическая кроющая способность для достижения минимальной толщины рекомендуемой системы	0.73 м²/кг

На практике многие факторы влияют на итоговую кроющую способность материала. На шероховатых поверхностях практическая кроющая способность снижается. Нанесение при низких температурах также снижает кроющую способность в еще большей степени.

a) Наносите **Belzona® 1392** непосредственно на подготовленную поверхность жесткощетинной кистью или при помощи пластикового аппликатора, прилагаемого к набору.
b) Перед тем как начать ремонтные работы или перед нанесением второго слоя, промойте поверхность **Belzona® 1392** тёплым моющим средством, чтобы очистить сформировавшийся аминовый налёт. Затем промойте поверхность чистой водой и подождите, пока она высохнет.
c) Проведите пескоструйную очистку, чтобы создать матовую поверхность без блеска с требуемым профилем в 40 микронов. Уберите мусор и обезжирьте поверхность с помощью **Belzona® 9111** или другим эффективным средством, которое не оставляет осадка, например метилэтилкетоном.
d) Нанесите второй слой **Belzona® 1392**, соблюдая рекомендованные толщину плёнки и практическую кроющую способность, указанные выше.

ПРИМЕЧАНИЕ:
Belzona® 1392 может быть нанесен в один слой, если данная поверхность небольшая и ровная, а также, если возможно точно контролировать толщину покрытия. В этом случае кроющая способность должна составлять 0,435 м²/кг для достижения необходимой толщины пленки 900 микрон.

ЦВЕТ
В процессе эксплуатации цвет нанесенного материала может измениться.

ИНСПЕКЦИЯ
а) Немедленно после нанесения каждой порции продукта следует визуально проверить на наличие точечных дефектов и пропусков. При обнаружении немедленно закрасить кистью.
б) После окончания нанесения и последующего отверждения покрытия провести тщательный осмотр на наличие дефектов и идентифицировать возможные механические повреждения.
в) Если для подтверждения непрерывности покрытия используется тестирование мокрой губкой, то необходимо следить, чтобы вся поверхность была тщательно смочена испытательным раствором. Использование увлажняющего раствора, такого как моющее средство, добавленного в воду, в которой смочена губка, также содействует процессу.
Исследование покрытия высоковольтным искровым дефектоскопом не должно проводиться ни при каких обстоятельствах.

УСТРАНЕНИЕ ДЕФЕКТОВ
Любые пропуски, точечные дефекты или механические повреждения, обнаруженные в покрытии, должны быть промыты с помощью тёплого моющего средства, чтобы удалить сформировавшийся аминовый налёт. Промойте покрытие тёплой водой и дайте высохнуть перед пескоструйной обработкой поверхности или огрубления поверхности, чтобы придать ей эффект изморози с профилем в 40 мкм, и устранить любой блеск, прежде чем наносить второй слой (как описано выше).

ОЧИСТКА
Сразу же после применения инструменты для смешивания необходимо очистить с помощью **Belzona® 9111** или любого другого эффективного растворителя, например, метилэтилкетона. Инструменты для нанесения нужно очищать с помощью подходящего растворителя, такого как **Belzona® 9121**, МЭК, ацетон или разбавитель для целлюлозных лаков.

4. ЗАВЕРШЕНИЕ МОЛЕКУЛЯРНОЙ РЕАКЦИИ

Покрытие должно быть отверждено в соответствии со следующими параметрами:

Температура	Время до проведения инспекции	Время до полного отверждения	Время до доотверждения (если требуется)	
			Сухие условия	Влажные условия
20°C	12 часов	96 часов	12 часов	28 часов
30°C	5 часов	18 часов	5 часов	8 часов
40°C	3 часа	10 часов	3 часа	5 часов

Как правило, доотверждение не требуется, так как при температуре окружающей среды покрытие довольно хорошо затвердеет и достигает полого отверждения в эксплуатации. Однако, доотверждение может быть проведено для ускорения процесса отверждения и скорого возвращения оборудования в эксплуатацию (инструкции для доотверждения описаны ниже).

ДООТВЕРЖДЕНИЕ
Для проведения доотверждения температура покрытия должна поддерживаться в рамках 50°C-100°C минимум в течение 1 часа.

Покрытие должно быть отверждено согласно параметрам, описанным в таблице выше, прежде чем проводить доотверждение сухим (например, горячий воздух) или влажным (например, пар и жидкость) способом. Обычно доотверждение во влажных условиях достигается при возвращении оборудования в эксплуатацию с условием, что скорость нагрева/охлаждения не превысит 30°C в час.

В случае, когда покрытие подвергается воздействию агрессивной среды до завершения полного отверждения, рекомендуется проводить доотверждение. Пожалуйста, обратитесь к Вашему представителю Belzona за конкретными требованиями.

Оборудование с нанесенным покрытием может быть транспортировано после того, как материал достиг уровня отверждения, пригодного для инспекции.

ИНФОРМАЦИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА И ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ
Пожалуйста, прочитайте внимательно соответствующие Паспорта безопасности материалов.

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 © 2019 Belzona International Limited. Belzona® is a registered trademark.

Продукты Belzona производятся в соответствии с системой менеджмента качества ИСО 9001

BELZONA®
Ремонт • Защита • Улучшение