



BELZONA® 1121 (SUPER XL-METAL)

INSTRUCCIONES DE USO

1. PARA GARANTIZAR UNA SOLDADURA MOLECULAR EFECTIVA

APLÍQUESE SOLAMENTE EN SUPERFICIES LIMPIAS, FIRMES, SECAS Y BIEN RUGOSAS.

- Cepille la superficie para eliminar cualquier impureza y desengrase con un trapo empapado en **Belzona® 9111** (limpiador/desengrasador) o cualquier otro limpiador efectivo que no deje residuos, como metilo/etilo/cetona (MEC). Utilice una llama para eliminar el aceite de las superficies muy impregnadas.
- Raspe la superficie mediante una limpieza por chorro, rayado o amolado.
- Estabilice las grietas perforando los extremos. Las grietas grandes hay que perforarlas, roscarlas y atornillarlas cada 7,5 a 10 cm.
- Perfore en forma de "V" todas las grietas utilizando una lima rotatoria.
- Por último, vuelva a desengrasarla. Utilice trapos limpios para no esparcir las impurezas.

ZONAS DONDE BELZONA®1121 NO DEBERÍA ADHERIRSE

Aplique una capa fina de **Belzona® 9411** (Agente Separador) y déjelo secar durante unos 15 ó 20 minutos antes de proceder a efectuar el siguiente paso.

2. CÓMO COMBINAR LOS COMPONENTES REACTIVOS

Remover completamente el contenido del envase de Solidificador a fin de impedir cualquier separación de los componentes. Transfiera todo el contenido de los módulos de la Base y el Solidificador a la Superficie de Trabajo Belzona. Mezcle los dos bien para obtener un material uniforme libre de estrías.

CÓMO MEZCLAR A BAJA TEMPERATURA

Para facilitar la mezcla cuando la temperatura del material esté por debajo de los 5°C, caliente los módulos de la Base y el Solidificador hasta que los contenidos alcancen una temperatura de 20 - 25°C.

CADUCIDAD

Belzona®1121 se debe usar dentro de los plazos mostrados a continuación desde el inicio de la mezcla.

Temperatura	5°C	15°C	25°C
Utilice todo el material dentro de un plazo de	90 min	60 min	35 min

CÓMO MEZCLAR PEQUEÑAS CANTIDADES

Para mezclar pequeñas cantidades de **Belzona® 1121** utilice: 1 partes de la Base por cada 1 parte de Solidificador por volumen.

1,2 partes de la Base por cada 1 parte del Solidificador por peso.

CAPACIDAD DE VOLUMEN DEL BELZONA® 1121 MEZCLADO

385 cc per kg.

3. CÓMO APLICAR BELZONA® 1121

PARA OBTENER MEJORES RESULTADOS

No lo aplique cuando:

- La temperatura esté por debajo de los 5°C o la humedad relativa sea superior al 90%.
- Haya lluvia, nieve, niebla o neblina.
- Haya humedad en la superficie del metal o cuando exista la posibilidad de que la condensación posterior la deposite.
- Sea probable que el ambiente de trabajo tenga impurezas de aceite/grasa procedente de maquinaria adyacente o de humo de los radiadores de queroseno o de tabaco.

- Aplique el **Belzona® 1121** directamente sobre la superficie preparada con el aplicador de plástico o la espátula suministrados.
- Haga presión hacia abajo para rellenar todas las grietas, sacar el aire ocluido y garantizar el máximo de contacto con la superficie.
- Cuando lo aplique sobre grietas, huecos y agujeros, coloque de **Belzona® 9341** (Cinta de Refuerzo).
- Déle la forma correcta al **Belzona® 1121** con el aplicador de plástico; otra posibilidad es dejarlo solidificar y darle forma a continuación.
- Cuando utilice **Belzona® 1121** como una capa de relleno irregular, junte las dos superficies en cuanto haya aplicado **Belzona® 1121**. Retire lo que sobre con la espátula.

LIMPIEZA

Debe limpiar las herramientas para mezclar, inmediatamente después de usarlas, con **Belzona® 9111** o cualquier otro disolvente efectivo como por ejemplo metilo etilo cetona (MEC). Limpie las brochas, pistolas de inyección y todo equipo de pulverización y cualquier otra herramienta de aplicación utilizando un disolvente adecuado como el **Belzona® 9121**, MEC, acetona o diluyente de celulosa.

4. ACABADO DE LA REACCIÓN MOLECULAR

Permita que se solidifique el **Belzona® 1121** según se indica a continuación, sometiéndolo a las condiciones indicadas.

Temperatura	Movimiento o uso que no implique carga o inmersión	Darle forma y/o carga ligera	Carga mecánica o termal máxima	Inmersión en productos químicos
5°C	28 horas	4 días	10 días	24 días
10°C	15 horas	2 días	5 días	12 días
15°C	9 horas	27 horas	3 días	7 días
20°C	43/4 horas	16 horas	11/2 días	4 días
25°C	21/2 horas	9 horas	1 día	21/2 días
30°C	11/2 horas	5 horas	16 horas	11/2 días

Estos tiempos son para un grosor de aproximadamente 6 mm; deberán reducirse para secciones de mayor grosor y ampliarse para secciones más delgadas.

6. APLICACIÓN DE OTRA CAPA DE BELZONA® 1121

Cuando haga falta otra capa de **Belzona® 1121**, ésta se debe aplicar no más tarde de un día y medio tras la aplicación de la primera capa cuando la temperatura ambiente sea de 15 - 20°C.

Si las temperaturas son más elevadas, habrá que reducir este tiempo; si las temperaturas son inferiores habrá que ampliarlo.

Una vez que haya transcurrido el tiempo máximo para la aplicación de otra capa, habrá que raspar el **Belzona® 1121** solidificado antes de aplicar más **Belzona® 1121**.

Todas estas informaciones están basadas en el resultado de ensayos de laboratorios realizados durante largo tiempo. Son exactas y dignas. Sin embargo, no podemos dar garantía sobre los resultados obtenidos con nuestros productos, aunque de antemano hayamos conocido el fin de la aplicación, y no podemos hacernos responsables si los resultados apetecidos no se logran.

Copyright © 1997 por Belzona International Limited. Todos los derechos reservados. Algunas partes de estos textos poseen copyright © 1995, 1996 de Belzona International Limited. Ninguna parte de este texto protegido por el copyright citado puede ser reproducido o utilizado en forma alguna o por ningún medio - gráfico, electrónico o mecánico, incluyendo fotocopiado, grabación, mecanografiado o sistemas de almacenamiento y búsqueda de la información - sin la autorización del editor.

Belzona® is a registered trademark

Belzona® 1121 - Instrucciones De Uso (2)

Belzona Polymerics Ltd.,
Claro Road,
Harrogate, HG1 4AY,
England.
Tel: +44 (0) 1423 567641
Fax: +44 (0) 1423 505967

Belzona Inc.,
2000 N.W. 88 Court,
Miami, Florida 33172,
U.S.A.
Tel: +1 (305) 594 4994
Fax: +1 (305) 599 1140



BS EN ISO 9002 : 1994
Certificate No. Q09335



Printed in England. Publication No. 18-4-97 E