



BELZONA® 1131

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.
- Por último, vuelva a desengrasarla. Utilice trapos limpios para no esparcir las impurezas.

ZONAS DONDE BELZONA® 1131 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

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.

1. 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.

2. CADUCIDAD

Belzona® 1131 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	35 min.	25 min.	15 min.

3. CÓMO MEZCLAR PEQUEÑAS CANTIDADES

Para mezclar pequeñas cantidades de **Belzona® 1131** utilice:

3 partes de la Base por cada 1 parte de Solidificador por volumen.

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

4. CAPACIDAD DE VOLUMEN DEL BELZONA® 1131 MEZCLADO

575 cm³/kg.

3. CÓMO APLICAR BELZONA® 1131

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® 1131** 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.
- Déle forma al **Belzona® 1131** hasta obtener el perfil deseado y déjelo solidificar antes de darle las dimensiones finales. De modo alternativo, se pueden utilizar plantillas adecuadas para moldear los componente a sus dimensiones finales.

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® 1131** 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
5°C	4 horas	6 horas	4 días
10°C	3 horas	4 horas	2 días
15°C	2¼ horas	3 horas	1½ días
20°C	1¾ horas	2 horas	1 día
25°C	1 hora	1½ horas	20 horas
30°C	¾ hora	1 hora	16 horas

Estos tiempos son para un grosor de aproximadamente 6 mm (0,25 pulgadas); deberán reducirse para secciones de mayor grosor y ampliarse para secciones más delgadas.

5. INICIO DE LA REACCIÓN MOLECULAR SECUNDARIA

Las propiedades mecánicas, la resistencia al calor y la resistencia a los productos químicos de **Belzona® 1131** quedarán mejoradas mediante la solidificación posterior.

Una vez hayan transcurrido 2 - 4 horas desde la aplicación de **Belzona® 1131**, haga solidificar el material utilizando radiadores de aire forzado, lámparas de calor, etc. durante un mínimo de 4 horas a una temperatura de 60 - 100°C.

Normalmente, cuanto mayor sea la temperatura de solidificación posterior adoptada, mejores propiedades se obtendrán.

6. APLICACIÓN DE OTRA CAPA DE BELZONA® 1131

Cuando haga falta otra capa de **Belzona® 1131**, ésta se debe aplicar lo antes posible después de la primera capa. Una vez que **Belzona® 1131** quede dimensionalmente estable, entonces hay que raspar la superficie o la adhesión entre capas quedará reducida.

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 © 1996 por Belzona International Limited. Todos los derechos reservados. Algunas partes de estos textos poseen copyright © 1995 de Belzona International Limited. Ninguna parte de este texto protegido por el copyright citado podrá 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® 1131 - 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. 74-10-96 E