



BELZONA® 1321 (CERAMIC S-METAL)

INSTRUCCIONES DE USO

1. PARA GARANTIZAR UNA SOLDADURA MOLECULAR EFECTIVA

SUPERFICIES METÁLICAS - APLÍQUELO SOLAMENTE A LAS SUPERFICIES QUE SE HAYAN LIMPIADO POR CHORRO.

- 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).
- Seleccione un abrasivo para obtener el nivel necesario de limpieza y un perfil de una profundidad mínima de 75 micrones.

Utilice solamente un abrasivo angular.

- Limpie por chorro la superficie del metal para obtener el siguiente nivel de limpieza:

ISO 8501-1 Sa 2½ - Decapado a fondo
Estándar americano acabado casi blanco SSPC SP 10.
Estándar sueco Sa 2½ SIS 05 5900

- Después de limpiar por chorro, hay que revestir las superficies del metal antes de que tenga lugar la oxidación de la superficie.

SUPERFICIES IMPREGNADAS DE SAL

Las superficies del metal que han estado sumergidas en soluciones salinas durante cualquier periodo de tiempo, por ejemplo el agua del mar, hay que limpiarlas por chorro hasta obtener el estándar requerido y dejarlas durante 24 horas para que cualquier sal incrustada salga a la superficie; luego hay que lavarlas y volver a chorrearlas. Puede que tenga que repetir este proceso para asegurarse de que ha eliminado todas las sales.

ii) SUPERFICIES QUE YA HAN SIDO RECONSTRUIDAS CON BELZONA®1311 (CERAMIC R-METAL)

- Si se aplica una capa más en un plazo de 2 horas, no se necesitará ninguna otra preparación de la superficie.
- Una vez transcurrido el tiempo máximo para la aplicación de otra capa, raspe el **Belzona®1311**, preferentemente mediante un chorreado, antes de aplicar **Belzona®1321**.

2. CÓMO COMBINAR LOS COMPONENTES REACTIVOS

Vierta todo el contenido de la lata del Solidificador en el módulo de la Base.

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 Solidificar hasta que los contenidos alcancen una temperatura de 20 - 25°C.

CADUCIDAD

Belzona®1321 se debe usar dentro de los plazos mostrados a continuación desde el inicio de la mezcla.

Temperatura	5°C	15°C	25°C	30°C
Utilice todo el material dentro de un plazo de	2 horas	1 hora	30 min	20 min

CÓMO MEZCLAR PEQUEÑAS CANTIDADES

Para mezclar pequeñas cantidades de **Belzona®1321** utilice:

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

CAPACIDAD DE VOLUMEN DEL BELZONA®1321 MEZCLADO

425 cc per kg.

3. CÓMO APLICAR BELZONA® 1321

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.

- a) Aplique el **Belzona®1321** directamente sobre la superficie preparada con una brocha de cerda dura o con el aplicador de plástico suministrado.

Para lograr el grosor deseado en la película de 250 - 375 micrones, debería obtener una proporción de cobertura práctica de 1 m² por cada kilo de unidad.

- b) Una vez haya aplicado la primera capa, aplique lo antes posible otra capa de **Belzona®1321** como se ha explicado anteriormente en el punto (a). El tiempo será de 1 - 2 horas a 20°C. No espere más de 6 horas antes de aplicar la segunda capa, sea cual sea la temperatura. Si ocurriera esto, entonces habría que chorrear la superficie o restregarla antes de comenzar la aplicación.

DIFERENCIACIÓN ENTRE LAS CAPAS

Belzona®1321 está disponible en azul y gris para facilitar la aplicación y reducir al mínimo las zonas no revestidas. Cuando en servicio, el color del recubrimiento puede cambiar.

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®1321** 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/ termal máxima o inmersión en agua	Contacto con productos químicos
5°C	12 horas	18 horas	7 días	10 días
10°C	8 horas	12 horas	3 días	5 días
15°C	5½ horas	9 horas	2 días	3 días
20°C	4 horas	6 horas	1½ día	2 días
25°C	3½ horas	4½ horas	24 horas	1½ días
30°C	2 horas	3 horas	18 horas	1 día

5. CÓMO MECANIZAR EL BELZONA®1321 SOLIDIFICADO

Es extremadamente difícil mecanizar el **Belzona®1321** mediante el torneado si utiliza herramientas con puntas convencionales o con puntas de carburo. No obstante, se le puede dar forma utilizando una herramienta con punta de diamante.

De modo alternativo, se puede mecanizar mediante el amolado, pero esto debería llevarse a cabo lo antes posible tras los plazos de Solidificación mostrados.

6. SOLIDIFICACIÓN FINAL DEL BELZONA®1321

Cuando el tiempo sea importante y el uso de la maquinaria urgente, se puede reducir el tiempo de solidificación final a tan sólo 24 horas mediante la instalación de radiadores de aire forzado y tomando las medidas necesarias para contener este calor alrededor del equipo que se esté reparando. Se debe permitir el tiempo necesario para el proceso de "calentamiento".

Se puede llevar a cabo una última comprobación física como precaución. Para ello, coja un objeto metálico y golpee ligeramente la superficie del **Belzona®1321**. Cualquier punto parcialmente solidificado o cualquier punto blando devolverá un tono sordo en comparación con el tono metálico que creará el **Belzona®1321** solidificado.

Si existe alguna duda en cuando a la solidificación final, entonces más vale estar seguro: **ESPERE MAS TIEMPO.**

INFORMACION DE HIGIENE Y SEGURIDAD

Por favor antes de usar este material lea cuidadosamente y asegúrese de entender estas instrucciones y el folleto de Datos de Seguridad adjunto.

Todas estas informaciones están basadas en el resultado de purebas de laboratorios realizados durante largo tiempo y son exactas y fidedignas. 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 deseados no son logrados.

Copyright © 1999 por Belzona International Limited. Todos los derechos reservados. 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 fotocopias, grabación, mecanografiado o sistemas de almacenamiento y rebuca de la información - sin la autorización del editor.

Belzona® is a registered trademark

Belzona® 1321 - 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. 26-7-99 E