



BELZONA® 1591

INSTRUCCIONES DE USO

1. PARA GARANTIZAR UNA SOLDADURA MOLECULAR EFECTIVA

SUPERFICIES METALICAS - APLIQUELO 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, las superficies metálicas deberán ser revestidas antes de que tenga lugar oxidación en la superficie.

SUPERFICIES IMPREGNADAS DE SAL

Las superficies metálicas que han estado sumergidas en soluciones salinas durante algún periodo de tiempo, por ejemplo en agua de mar, deberán ser limpiadas por chorro hasta obtener el estándar requerido y dejadas 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.

2. COMO COMBINAR LOS COMPONENTES REACTIVOS

- Asegúrese que el material se encuentre a una temperatura de 20-30°C para facilitar así su mezcla y aplicación.
- Vierta aproximadamente un cuarto del contenido de la lata del **Belzona® 1591** Solidificador en la unidad del **Belzona® 1591** Base.

- Mezcle los dos bien para obtener un material uniforme libre de estrías.
- Añada el resto del Solidificador y mézclelo bien hasta obtener un material uniforme y libre de estrías.

NOTAS

1. TEMPERATURA DE APLICACIÓN

Belzona® 1591 no debe ser aplicado a temperaturas inferiores a los 18°C.

2. CADUCIDAD

Belzona® 1591 se debe usar dentro de los plazos mostrados a continuación desde el inicio de la mezcla.

Temperatura	18°C	24°C	30°C	40°C
Utilice todo el material dentro de un plazo de	55 mins	40 mins	25 mins	12 mins

3. CAPACIDAD DE VOLUMEN DEL BELZONA® 1591 MEZCLADO

543 cm³/kg.

3. COMO APLICAR BELZONA® 1591

PARA OBTENER MEJORES RESULTADOS

No lo aplique cuando:

- La temperatura esté por debajo de los 18°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® 1591** 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 800-1000 micrones, debería obtener una proporción de cobertura práctica de 0.54 metros cuadrados por cada kilo de unidad.

Asegúrese que el espesor máximo no exceda 1200 micrones.

PARA CONSEGUIR UN REVESTIMIENTO UNIFORME

- Aplicar el revestimiento de una sola vez sin interrupción.

- b) En la zona que va a ser tratada con una unidad de material, aplicar primero el revestimiento en bandas, en zonas tales como soportes, bordes, esquinas y soldaduras. Usar una brocha o un aplicador para impregnar inicialmente el sustrato antes de construir la totalidad del grosor del revestimiento sobre toda la zona designada para esta unidad de material.
- c) Usar un medidor de película húmeda para comprobar regularmente que se está consiguiendo el grosor correcto.
- d) Acabar la aplicación con una brocha para obtener una cobertura uniforme.
- e) Asegurar una iluminación adecuada para evitar descuidos.

INSPECCION

- a) Inmediatamente después de la aplicación de cada unidad, inspeccionar visualmente por si hubiera imperfecciones o fallos. Donde se detecte esto, hay que retocar inmediatamente con una brocha.
- b) Una vez que se ha terminado la aplicación y el revestimiento se ha endurecido, hay que llevar a cabo una inspección visual para confirmar que no se hayan producido imperfecciones ni fallos, y para identificar cualquier posible daño mecánico.
- c) Donde se use la prueba de la esponja húmeda como ayuda para confirmar la uniformidad del revestimiento, hay que ir con cuidado para asegurar que la superficie este completamente húmeda al pasar la esponja. El añadir un agente humectante, tal como el detergente, al agua que se esté usando para humedecer la esponja, también puede ayudar a mantener húmeda la superficie.
- d) Podrá utilizar una prueba de continuidad a alto voltaje para confirmar la integridad del recubrimiento. Se recomienda utilizar un voltaje de 3500 V (corriente continua) para cerciorarse que se ha logrado un espesor mínimo de 800 micrones.

NOTAS

1. REPARACIONES

Cualquier fallo, imperfección o daño mecánico encontrado en el revestimiento, debe ser reparado cepillando o abrasiendo la superficie para producir una apariencia escarchada antes de aplicar más material, tal y como se ha detallado anteriormente.

2. 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 REACCION MOLECULAR

Deberá permitir que el producto fragüe a temperaturas superiores de 18°C antes de ponerlo en servicio. **Belzona® 1591** ha sido diseñado para ser postcurado en servicio.

Este procedimiento es adecuado para aplicaciones en las que la temperatura de operación se adquiera gradualmente.

Deberá efectuar el post-curado utilizando vapor por lo menos por 4 horas a la temperatura operativa del equipo o por lo menos 6 horas a 120°C.

Debe seguirse este procedimiento para cualquier aplicación que implique una exposición inmediata a un ambiente agresivo y caliente.

NOTAS

La temperatura de la superficie debería estar por encima de los 18°C durante el periodo de fraguado.

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 © 2000 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 rebusca de la información - sin la autorización del editor.

Belzona® is a registered trademark

Belzona® 1591 - 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. 12-9-00 **E**