



BELZONA® 1811 (CERAMIC CARBIDE)

INSTRUCCIONES DE USO

1. PARA GARANTIZAR UNA SOLDADURA MOLECULAR EFECTIVA

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.

ZONAS DONDE BELZONA® 1811 NO DEBERÍA ADHERIRSE

Aplique una capa fina de **Belzona® 9411** (Agente Separado) 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 estriaciones.

Cuando utilice la unidad de 20 kg de **Belzona® 1811**, utilice el cuenco de plástico y el módulo suministrados para medir cantidades manejables del material. Una proporción de 1 cuenco naranja de la Base por 1 módulo negro del Solidificador le dará la proporción correcta de mezcla por volumen. Transfíralos a la Superficie de Trabajo Belzona®. Mezcle los dos bien para obtener un material uniforme libre de estriaciones.

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® 1811 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	3 horas	90 min	60 min

CÓMO MEZCLAR PEQUEÑAS CANTIDADES

Para mezclar pequeñas cantidades de **Belzona® 1811** utilice: 4 partes de la Base por cada 1 parte de Solidificador por volumen.
8,5 partes de la Base por cada 1 parte del Solidificador por peso.

CAPACIDAD DE VOLUMEN DEL BELZONA® 1811 MEZCLADO

470 cm³ per kg.

3. CÓMO APLICAR BELZONA® 1811

PARA OBTENER MEJORES RESULTADOS

No lo aplique cuando:

- (i) La temperatura esté por debajo de los 5°C o la humedad relativa sea superior al 90%.
- (ii) Haya lluvia, nieve, niebla o neblina.
- (iii) Haya humedad en la superficie del metal o cuando exista la posibilidad de que la condensación posterior la deposite.
- (iv) 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® 1811** directamente sobre la superficie preparada con el aplicador de plástico o la espátula suministrados. Si se aplica a 6 mm de grosor, por cada unidad de 2 kg cubrirá aproximadamente 0,156 m².
- b) Haga presión con firmeza para extraer al aire ocluido y para asegurar el máximo de contacto con la superficie.
- c) Déle forma al **Belzona® 1811** con el aplicador de plástico para obtener el perfil correcto.

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® 1811** 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	Contacto con productos químicos
5°C	24 horas	36 horas	7 días	14 días
10°C	16 horas	24 horas	5 días	10 días
15°C	12 horas	18 horas	4 días	7 días
20°C	8 horas	12 horas	3 días	5 días
25°C	6 horas	8 horas	2 días	3 días
30°C	3 horas	4 horas	1½ días	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.

5. CÓMO MECANIZAR EL BELZONA® 1811 SOLIDIFICADO

Una vez que el **Belzona® 1811** haya endurecido, no se podrá amolar o moldear satisfactoriamente. Por tanto se deberá procurar por todos los medios obtener la profundidad de aplicación requerida para evitar el moldeo innecesario.

6. APLICACIÓN DE OTRA CAPA DE BELZONA® 1811

Cuando esto sea necesario, habrá que aplicarlo lo antes posible después de la primera capa y sin lugar a dudas mientras la primera capa está aún blanda (menos de 3 horas a 20°C).

Si se excede el plazo de aplicación de otra capa expresado anteriormente, habrá que raspar la superficie de **Belzona® 1811**, restregarla o llevar a cabo una limpieza rápida por chorro antes de aplicar más **Belzona® 1811**.

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 pruebas 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 rebuza de la información - sin la autorización del editor.

Belzona® is a registered trademark

Belzona® 1811 - 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. 31-9-00 **E**