

贝尔佐纳 (Belzona®) 1311

FN10133 (陶瓷 R-金属)



使用说明

1. 表面处理

仅敷涂于经过喷砂处理的清洁表面

- 刷掉松动的污染物，并用浸泡了贝尔佐纳 (Belzona®) 9111 (清洗剂/脱脂剂) 或其它无残留物的有效洗涤剂，例如甲基乙基酮 (MEK) 的抹布进行除脂；
- 选择一种能够达到清洁标准的磨料，并且至少达到75微米 (3密耳) 的粗糙度；
仅使用尖角磨料；
- 对金属表面进行喷砂清洁，以达到下述的清洁度标准：
ISO 8501-1 Sa 2½ 彻底喷砂清洁
美国标准 SSPC SP 10 近白
瑞典标准 Sa 2½ SIS 05 5900
- 喷砂后，应在金属表面发生氧化之前进行敷涂。

被盐类污染的表面

在盐溶液中 (例如海水) 浸泡过的金属表面应使用喷砂处理，并达到标准要求，放置24小时，让深嵌的盐类渗出到表面，冲洗渗出的盐类，然后再继续喷砂处理；该过程可能需要反复进行从而确保彻底清除盐类；在敷涂之前，表面已经过处理的基材，其可溶盐类污染物应少于20mgs/m²。

不需粘附贝尔佐纳 (Belzona®) 1311 的地方

刷一层薄薄的贝尔佐纳 (Belzona®) 9411 (脱模剂)，并等待 15-20 分钟使其变干，然后进行第 2 步操作。

2. 混合及配比

将基料和固化剂罐内所有材料都倒在贝尔佐纳 (Belzona®) 调料版上；将材料彻底混合均匀，没有条纹。

1. 低温混合

当材料温度低于5°C (41°F)，为了更容易地混合，可加热基料和固化剂，直到材料温度达到20-25°C (68-77°F)。

2. 操作时限

从混合开始，贝尔佐纳 (Belzona®) 1311 必须在下表所示的时限内使用完毕：

温度	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)
在…时间内用完所有材料	35 分钟	25 分钟	15 分钟

3. 少量混合

混合少量贝尔佐纳 (Belzona®) 1311 时，应按照以下比例进行配料：

根据体积配料：3 份基料对1份固化剂

根据重量配料：5 份基料对1份固化剂

4. 混合后的贝尔佐纳 (Belzona®) 1311 体积容量

415 立方厘米 (25.3 cu. in.)/千克

3. 使用贝尔佐纳 (Belzona®) 1311

为了达到最好的效果

当以下情况发生时，请不要施工：

- 温度低于5°C (41°F) 或相对湿度大于90%；
- 有雨、雪、雾或薄雾时；
- 金属表面有水分或有可能出现连续聚集的冷凝水；
- 作业环境有可能受到来自相邻设备的油/油脂、煤油加热炉的烟尘或烟草烟雾的污染。

- 使用所提供的塑料刮板或调料刀，直接将贝尔佐纳 (Belzona®) 1311 敷涂到经过处理的表面；

b) 用力向下按压将所有裂缝填满，将缝隙内的空气排尽，确保材料与基材表面充分接触；

c) 使用塑料刮板或其它合适的工具将贝尔佐纳 (Belzona®) 1311 做出适当的外形轮廓。

清洁处理

混合工具在使用之后，应立即使用贝尔佐纳 (Belzona®) 9111 或其它任何有效溶剂，例如甲基乙基酮 (MEK) 进行清洁处理；施工工具应使用适当的溶剂，例如贝尔佐纳 (Belzona®) 9121、MEK、丙酮或纤维素稀释剂进行清洁处理。

4. 产品固化

贝尔佐纳 (Belzona®) 1311 按下述环境条件和对应的时间进行固化：

温度	无负载或在浸泡环境中移动或使用	机械加工或轻负载	完全进行机械加工或热负载	化学浸泡
5°C/41°F	4 小时	6 小时	4 天	5 天
10°C/50°F	3 小时	4 小时	2 天	4 天
15°C/59°F	2½ 小时	3 小时	1½ 天	3 天
20°C/68°F	1¾ 小时	2 小时	1 天	2 天
25°C/77°F	1 小时	1½ 小时	20 小时	1½ 天
30°C/86°F	¾ 小时	1 小时	16 小时	1 天

以上时限仅适用于厚度约为6毫米 (0.25英寸) 的贝尔佐纳 (Belzona®) 1111 涂层；相对稍厚的涂层，所需时间会缩短，相对稍薄的涂层，所需时间会延长。

5. 对已固化的贝尔佐纳 (Belzona®) 1311 进行机械加工

利用常规的或者碳化物镶尖刀具车削贝尔佐纳 (Belzona®) 1311 非常困难；但可以利用金刚石镶尖刀具进行机械加工。

另一种方法是可以选用打磨的方法进行机械加工，但应按照在所示的固化时间固化后尽快进行打磨。

6. 再次敷涂贝尔佐纳 (Belzona®) 1311

贝尔佐纳 1311 应尽可能以单层涂覆，从而达到所需的厚度。

最佳建议，当加涂适当的贝尔佐纳 (Belzona) 产品，以便让贝尔佐纳 (Belzona®) 1311 能够达到“机械加工和/或轻负载”固化程度，之后必须通过打磨或喷砂处理对表面进行粗糙化处理，以便在加涂之前形成至少 40 微米的表面粗糙度，使之形成无光泽的磨砂表面。

或者，对于不涉及冷壁浸泡的修复*，贝尔佐纳 1311 可进行直接复涂，请注意：温度在 50°F (10°C) 以下必须在 90 分钟内进行复涂，68°F (20°C) 以下必须在 60 分钟内进行复涂，86°F (30°C) 以下必须在 30 分钟内进行复涂。

*关于是否涉及冷壁浸泡修复，如有必要，请直接联系贝尔佐纳技术部门。

健康安全资料

请参阅并确保了解相关的材料安全数据表

The technical data contained herein is based on the results of long term tests carried out in our laboratories and to the best of our knowledge is true and accurate on the date of publication. It is however subject to change without prior notice and the user should contact Belzona to verify the technical data is correct before specifying or ordering. No guarantee of accuracy is given or implied. We assume no responsibility for rates of coverage, performance or injury resulting from use. Liability, if any, is limited to the replacement of products. No other warranty or guarantee of any kind is made by Belzona, express or implied, whether statutory, by operation of law or otherwise, including merchantability or fitness for a particular purpose.

Nothing in the foregoing statement shall exclude or limit any liability of Belzona to the extent such liability cannot by law be excluded or limited.

Copyright © 2023 Belzona International Limited. Belzona® is a registered trademark.

贝尔佐纳产品依据 ISO
9001 质量管理体系认证
进行生产制造

