

贝尔佐纳 (Belzona) 1818



FN10211

使用说明书

1. 表面处理

贝尔佐纳 (Belzona®) 1818 耐表面污染物，可直接敷涂于潮湿与油性表面，但仍建议进行表面处理以达到最好的效果。基材表面必须始终坚固且无疏松受腐蚀的材料、氧化皮、尘土及任何其他松散碎片。

最佳表面处理：

- 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) 的抹布进行脱脂。
- 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。

建议的最低表面处理要求：

使用动力工具清洁，以达到 SSPC-SP11 裸露金属动力工具清洁表面标准，获得 25 微米 (1 密耳) 的最小表面粗糙度。

对现有贝尔佐纳 (Belzona) 1800 系列产品进行翻新：

可使用贝尔佐纳 (Belzona®) 1818 对现有贝尔佐纳 (Belzona®) 1800 系列坚固材料进行修复。必须通过打磨或扫砂对表面进行粗糙化处理，然后进行脱脂，最后才能敷涂贝尔佐纳 (Belzona®) 1818。

2. 混合及配比

将全部基料和固化剂材料倾倒入贝尔佐纳 (Belzona®) 调料板或类似工具上。使用塑料调料刀将其彻底混合均匀，无条纹。

1. 少量混合

混合少量贝尔佐纳 (Belzona®) 1818 时，应按照以下比例进行配料：

根据体积配料：3 份基料对 2 份固化剂

根据重量配料：4 份基料对 3 份固化剂

2. 低温混合

必要时，当材料温度低于 5°C/41°F 时，为了方便混合，将容器预热到 20°C/68°F 至 40°C/104°F 之间。

3. 操作时限

从混合开始，贝尔佐纳 (Belzona®) 1818 必须在下表所示的时限内使用完毕：

温度	操作时限
41°F/5°C	22 分钟
50°F/10°C	18 分钟
68°F/20°C	16 分钟
86°F/30°C	12 分钟
104°F/40°C	9 分钟

4. 混合后的贝尔佐纳 (BELZONA®) 1818 体积容量

每 1kg 单位 432 cm³ / 26.36 in³

3. 敷涂贝尔佐纳 (BELZONA®) 1818

- 使用塑料刮板或其他适当的施工工具直接将混合好的贝尔佐纳 (Belzona®) 1818 敷涂至经过处理的表面上。当敷涂厚度为 3 毫米 (0.12 英寸) 时，1 千克单位涂层材料的理论覆盖率约为 0.14 平方米 (1.55 平方英尺)。当敷涂厚度为 6 毫米 (0.24 英寸) 时，1 千克单位涂层材料的理论覆盖率约为 0.07 平方米 (0.78 平方英尺)。
- 用力向下按压，从而填充所有裂缝，将缝隙内的空气排尽，确保材料与基材表面充分接触。
- 使用刮板或其他适当工具，将贝尔佐纳 (Belzona®) 1818 敷涂成正确的外形轮廓。

清洁处理

处理完 Belzona® 9111、Belzona® 9121 或其他任何有效溶剂 (例如甲基乙基酮 (MEK) 或丙酮) 后，应该立即清洁混合工具和涂抹工具。

4. 产品固化

贝尔佐纳 (Belzona®) 1818 按下述环境条件和对应的时间进行固化:

温度	无负载环境中 移动或使用	*轻载	完全机械负载
41°F/5°C	4 小时	6 小时	24 小时
50°F/10°C	3 小时	4.5 小时	18 小时
68°F/20°C	1.5 小时	2 小时	8 小时
86°F/30°C	1 小时	1.5 小时	6 小时
104°F/40°C	20 分钟	30 分钟	2 小时

*在紧急情况下, 在上表所列的轻负载时间之后, 贝尔佐纳 (Belzona®) 1818 可快速恢复使用。本产品在投入使用过程中将继续固化, 获得完全的机械强度和最大耐磨损性。

后固化

通过后固化, 可以提高贝尔佐纳 (Belzona®) 1818 的机械性能、耐热性和耐化学性。

一旦贝尔佐纳 (Belzona®) 1818 达到“可机械加工”固化水平, 则可以通过强制空气加热器、加热灯等工具让其在 50°C/122°F 至 100°C/212°F 之间的温度下进行后固化。

5. 再次敷涂贝尔佐纳 (BELZONA®) 1818

需要时, 应在敷涂完第一层后尽快进行再次敷涂。当在 5°C/41°F-40°C/104°F 之间的温度下施工时, 可在敷涂完第一层后 24 个小时内进行复涂, 无需额外表面处理。如果超出以上加涂时间, 则必须通过打磨或扫砂对贝尔佐纳 (Belzona®) 1818 表面进行粗糙化处理, 方可再敷涂一层贝尔佐纳 (Belzona®) 1818。

6. 使用贝尔佐纳 (BELZONA®) 1818 进行贝尔佐纳 (BELZONA®) 9811 的浇注

当需要更高的耐磨损性时, 可将贝尔佐纳 (Belzona®) 9811 氧化铝瓦片与贝尔佐纳 (Belzona®) 1818 结合使用。

- 选择适合具体工况的适当贝尔佐纳 (Belzona) 粘合剂。应按照相关使用说明敷涂所选择的贝尔佐纳 (Belzona) 产品, 确保其与周围区域表面齐平。
- 将贝尔佐纳 (Belzona®) 9811 氧化铝瓦片敷涂在湿润的贝尔佐纳 (Belzona) 粘合剂上。可将网面朝下在 60°C (140°F) 的温度下进行粘接, 但较高温度下进行粘接时, 网面应始终朝上。将氧化铝瓦片放置于贝尔佐纳 (Belzona) 粘合剂上之后, 应确保所有瓦片均牢固嵌入贝尔佐纳 (Belzona)。可使用橡胶辊确保快速按压全部瓦片并与所选择的贝尔佐纳 (Belzona) 粘合剂紧密接触。

- 一旦贝尔佐纳 (Belzona) 粘合剂粘接牢固, 必要时, 可剥离支撑金属网并开始浇注。

注意:

去除金属网可导致瓦片表面略显粗糙, 使得浇注和瓦片的清洁处理变得略显困难。这不会对涂层系统的性能造成任何影响, 不影响美观。另外, 一旦贝尔佐纳 (Belzona) 瓦片粘合剂固化, 可通过打磨或扫砂去除支撑金属网的残留粘合剂。

- 使用厚度达 8-10 毫米 (0.3-0.4 英寸) 的橡胶薄片将贝尔佐纳 (Belzona®) 1818 浆料按压就位并刮除过量的材料, 确保贝尔佐纳 (Belzona®) 1818 浆料与瓦片顶部齐平。

健康安全资料

请参阅并确保了解相关的安全数据表。

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 © 2020 Belzona International Limited. Belzona® is a registered trademark.

贝尔佐纳 (Belzona) 产品依
据 ISO 9001 注册质量管理
体系制造


BELZONA®
修复 · 保护 · 增强