

Belzona 1521

FN10037 (HTS1)



MODE D'EMPLOI

1. POUR ASSURER UNE SOUDURE MOLÉCULAIRE EFFICACE

SURFACES MÉTALLIQUES - N'APPLIQUER QUE SUR DES SURFACES SABLÉES.

- Tous les débris et toute contamination d'huile ou de graisse doivent être éliminés avec Belzona 9111 (Cleaner/Degreaser), ou tout autre nettoyant efficace ne laissant pas de résidus tel que par exemple le Méthyl Ethyle Cétohe (MEK).
- Sélectionnez un abrasif pour fournir les normes de propreté et de profondeur minimales d'un profil de 3 mils (75 microns). Utilisez uniquement un abrasif angulaire.
- Nettoyez par sablage la surface du métal pour atteindre la norme suivante de propreté :
ISO 8501-1 Sa 2½ nettoyage par sablage minutieux.
Norme américaine fini à demi-blanc SSPC SP 10.
Norme suédoise Sa 2½ SIS 05 5900.
- Après le sablage, les surfaces métalliques doivent être revêtues avant que toute nouvelle trace d'oxydation ne puisse réapparaître.

REMARQUE : SURFACES CONTAMINÉES PAR LE SEL

La contamination des sels solubles du substrat préparé, immédiatement avant l'application, doit être inférieure à 20mg/m² (2µg/cm²).

Les surfaces métalliques qui ont été immergés dans des solutions salées par ex. l'eau de mer, doivent être sablées à la norme requise, laissées reposer 24 heures, afin de permettre au sel de suinter jusqu'à la surface, puis laver avant d'utiliser la brosse de sablage afin de les retirer. Cette procédure devra être répétée pour assurer la totale élimination des sels. Des produits destinés à cet usage sont disponibles dans le commerce. Contacter Belzona pour les meilleures recommandations.

2. REMPLISSAGE DES CHANCRES ET PRETOUCHE

Toutes les soudures doivent être préparés à la norme NACE SP0178 Grade C au minimum. Les piqûres profonde et soudures rugueuses doivent être lissées avec le Belzona 1511 mélangé, appliqué et recouvert conformément au mode d'emploi pertinent. Toutes les zones de détail tels que les soudures, les supports, les chicanes, les déflecteurs, etc. qui ne peuvent pas être efficacement pulvérisés doivent être pretouchées d'une couche de Belzona 1591 appliquée au pinceau.

3. MELANGE DES COMPOSANTS REACTIFS POUR UNE POMPE AIRLESS A TRESSE CHAUFFANTE

Commencer le mélange seulement une fois que l'équipement de la pompe a été assemblé et testé minutieusement. Voir les « Instructions pour la pulvérisation d'un revêtement Belzona non solvanté. »

DUREE PERMISSIVE D'UTILISATION

À compter du début du mélange, Belzona 1521 doit être appliqué dans les délais indiqués ci-dessous :

Température	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Utiliser tous les matériaux sous	40 mins	25 mins	15 mins

4. APPLICATION DE BELZONA 1521

POUR DE MEILLEURS RÉSULTATS

Ne pas appliquer dans les conditions suivantes:

- Quand la température est inférieure à 5°C (41°F), supérieure à 40°C (104°F) ou quand l'humidité relative est supérieure à 85%.
- La température est inférieure à 3°C (5°F) au-dessus du point de rosée
- Pendant la pluie, la neige, le brouillard ou la brume.
- Quand il y a de l'humidité sur la surface métallique ou quand de l'humidité peut se déposer par condensation ultérieure.
- Lorsque la zone de travail risque d'être contaminée par des huiles ou des graisses provenant d'équipements voisins ou par de la fumée provenant de radiateurs à mazout ou de personnes qui fument.

4.1 ÉQUIPEMENT REQUIS

Belzona[®] 1521 doit être pulvérisé utilisant un équipement de pulvérisation airless à tresse chauffante. Soit une seule pompe airless ou un équipement multiple peuvent être utilisés afin de doser avec précision le mélange des deux composants. Reportez-vous à la section "Instructions pour la pulvérisation Belzona de revêtements sans solvant".

Rapport de mélange 9,5:1 par volume

Température de la buse 40-50°C (104-122°F)

Pression de la buse (minimum) 172 bar (2500 psi)

Taille de la buse 0,43 - 0,63 mm (17-23 thou)

NE PAS APLATIR

Solvant de nettoyage Belzona 9121, MEK ou acétone

4.2 Pouvoir couvrant

	2	1
Nombre de couches recommandées	2	1
Épaisseur cible 1 ^{ère} couche	18 mils (450 microns)	30 mils (750 microns)
Épaisseur cible 2 ^{ème} couche	14 mils (350 microns)	N/A
Total Minimum DFT	20 mils (500 microns)	20 mils (500 microns)
Total Minimum DFT	40 mils (1000 microns)	40 mils (1000 microns)
Pouvoir couvrant pratique de la première couche	21.5 sq.ft (2 m ²)/litre	12.9 sq.ft (1.2 m ²)/litre
Pouvoir couvrant pratique de la deuxième couche	28 sq. ft. (2.6 m ²) /litre	N/A
Pouvoir couvrant théorique pour atteindre une épaisseur minimum recommandée to achieve minimum recommended system thickness	21.5 sq.ft (2 m ²)/litre	21.5 sq.ft (2 m ²)/litre

Le pouvoir couvrant obtenu variera selon le choix de l'équipement, la technique d'application, la taille des composants et l'environnement d'application. L'interruption de l'application va augmenter de manière significative le gaspillage.

Notes:

L'épaisseur totale maximale dans les zones pretouchées ou réparées ne devra pas excéder 2000 microns (80 mils).

4.3 APPLICATION EN DEUX COUCHES

Lorsqu'il n'est pas possible d'appliquer un revêtement uniforme à cette épaisseur, le matériau devra être appliqué en 2 couches. Appliquer la première couche de Belzona 1521 au pouvoir couvrant recommandé et la laisser durcir pendant une durée minimale de 16 heures.

Avant d'appliquer une seconde couche, nettoyer la surface du Belzona 1521 avec une solution détergente tiède pour enlever la pellicule d'amine formée à la surface. Rincer-la à l'eau claire et laisser-la sécher entièrement. Sabler soigneusement pour créer une surface déglacée et mate avec un profil ciblé de 40 microns (1,5 mil).

Appliquer une seconde couche de Belzona 1521.

4.4 APPLICATION MONOCOUCHE

Lorsque les conditions d'application le permettent, le Belzona 1521 sera appliqué en une seule couche au pouvoir couvrant recommandé.

REMARQUE :

L'épaisseur maximale ne doit pas dépasser 1000 microns (40 mils).

4.5 INSPECTION

- A) immédiatement après l'application de chaque unité, contrôler visuellement la présence de trou d'aiguille et de manques. Lorsqu'ils sont détectés, ils doivent être immédiatement brossés.
- B) Une fois l'application terminée et le revêtement durci, effectuer une inspection visuelle complète pour confirmer l'élimination des trou d'aiguille et des manques, et identifier les éventuels dommages mécaniques.
- C) Inspection au peigne électrique peut être effectué pour confirmer la continuité du revêtement. Une tension DC de 2 400 volts est recommandée pour confirmer qu'une épaisseur minimum du revêtement de 20 mil (500 microns) a été réalisé.

4.6 REPARATIONS

Tous les manques, les défauts ou les dommages mécaniques repérés sur le revêtement doivent être réparés de la manière suivante. Nettoyer la surface du Belzona 1521 avec une solution détergente tiède pour enlever la pellicule d'amine formée à la surface. Rincer-la à l'eau claire et laisser-la sécher entièrement. Sabler-la très soigneusement ou abraser-la pour créer une surface déglacée et mate d'un profil ciblé de 40 microns (1,5 mil) avant l'application d'un produit supplémentaire. Belzona 1591 peut être utilisé pour des réparations localisées.

4.7 NETTOYAGE

Tous les outils ayant servi au mélange doivent être nettoyés immédiatement après l'usage avec **Belzona 9111** ou tout autre solvant efficace par ex. le MEK ou acétone. Brosses et autres outils d'application doivent être nettoyés à l'aide d'un solvant approprié comme du MEK ou de l'acétone.

5. ACHÈVEMENT DE LA RÉACTION MOLÉCULAIRE

Le revêtement doit durcir pendant les délais indiqués ci-dessous :

Température ambiante	Délai avant l'inspection	Délai avant usinage complet	Délai avant le post-durcissement (si nécessaire)	
			Sec	Humide
5°C (41°F)	48 hrs	6 jours	48 hrs	72 hrs
10°C (50°F)	24 hrs	48 hrs	24 hrs	32 hrs
20°C (68°F)	6 hrs	18 hrs	6 hrs	10 hrs
30°C (86°F)	5 hrs	14 hrs	5 hrs	8 hrs
40°C (104°F)	3 hrs	8 hrs	3 hrs	5 hrs

Le post-durcissement ne sera généralement pas nécessaire, sachant que le revêtement durcira suffisamment à température ambiante et achèvera son durcissement complet en service. Cependant, le post-durcissement peut permettre un durcissement et un retour en service plus rapides (voir ci-dessous).

POST-DURCISSEMENT

Si le post-durcissement est nécessaire, le revêtement doit être chauffé entre 50°C (122°F) et 100°C (212°F) pendant une heure au minimum.

Le revêtement doit durcir, comme indiqué dans le tableau ci-dessus avant un post-durcissement sec (par exemple : air chaud) ou humide (par exemple : vapeur et milieu liquide). Un post-durcissement humide peut généralement être obtenu pendant le retour en service, si la température n'augmente pas à un taux supérieur à 30°C (54°F) /heure.

Si une exposition immédiate à un milieu agressif doit survenir avant l'obtention d'un durcissement équivalente à la « remise en service », le post-durcissement est recommandé. Veuillez contacter votre représentant Belzona pour des recommandations spécifiques.

Un équipement revêtu peut être transporté après que le matériau ait durci suffisamment pour satisfaire les délais avant « l'inspection ».

HEALTH & SAFETY INFORMATION

Please read and make sure you understand the relevant Safety Data Sheets.

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 © 2015 Belzona International Limited. Belzona® is a registered trademark.

Les produits Belzona sont fabriqués selon la certification du Système de Management de Qualité ISO 9001

