

Belzona 1591

FN10038 (CERAMIC XHT)



MODE D'EMPLOI

1. POUR ASSURER UNE SOUDURE MOLÉCULAIRE EFFICACE

SURFACES MÉTALLIQUES - N'APPLIQUER QU'APRES NETTOYAGE PAR SABLAGE.

- Brosser toute contamination et retirer toute saleté, huile, graisse avec du Belzona 9111 (Cleaner/Degreaser), ou tout autre solvant efficace ne laissant aucun résidu tel que par ex. Méthyl Ethyle Cétone (MEK).
- Sélectionnez un abrasif pour fournir les normes de propreté et de profondeur minimales d'un profil de 3 mils (75 microns). Utiliser uniquement des abrasifs angulaires à faible teneur en chlorure.
- Nettoyez par sablage la surface du métal pour atteindre la norme suivante de propreté :
ISO 8501-1 Sa 2½ nettoyage par sablage très 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. Contactez Belzona pour plus de recommandations.

2. RECHARGEMENT DES CHANCRES

Toutes les soudures doivent être préparées 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.

3. MÉLANGE DES COMPOSANTS RÉACTIFS

- Vérifier que la température du produit soit comprise entre 20 et 30°C (68-85°F), afin de faciliter le mélange et l'application.
- Verser environ un quart du contenu du Durcisseur du Belzona 1591 dans l'unité de la Base du Belzona 1591.
- Mélanger jusqu'à l'obtention d'une consistance uniforme.
- Ajouter le reste du Durcisseur et mélanger soigneusement jusqu'à l'obtention d'un matériel sans rayure.

REMARQUES:

1. Température d'application

Le Belzona 1591 ne doit pas être appliqué à des températures inférieures à 18°C (65°F).

2. DURÉE PERMISSIBLE D'UTILISATION

À compter du début du mélange, **Belzona 1591** doit être appliqué dans les délais indiqués ci-dessous :

Température	65°F (18°C)	75°F (24°C)	85°F (30°C)	40°C (105°F)
Utiliser tous les matériaux sous	55 mins	40 mins	25 mins	12 mins

3. CAPACITÉ VOLUMIQUE DE BELZONA 1591 MÉLANGÉ

31,1 cu.in. (510 cm³) par kg.

4. APPLICATION DE BELZONA 1591

POUR DE MEILLEURS RÉSULTATS

Ne pas appliquer dans les conditions suivantes:

- La température ambiante est inférieure à 18°C (65°F) ou le taux d'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.
- L'environnement de travail est susceptible d'être contaminé par de l'huile/graisse des équipements adjacents ou de fumée provenant de chauffage au kérosène ou du tabac.

4.1 Pouvoir couvrant

Nombre de couches recommandées	1	2
Épaisseur cible 1 ^{ère} couche	30 mils (750 microns)	24 mils (600 microns)
Épaisseur cible 2 ^{ème} couche	N/A	12 mils (300 microns)
Épaisseur totale minimale du film à sec	24 mils (600 microns)	24 mils (600 microns)
Épaisseur totale maximale du film à sec	40 mils (1 mm)	40 mils (1 mm)
Pouvoir couvrant pratique de la première couche	6.35 sq.ft (0,59 m ²)/litre	7.75 sq.ft (0,72 m ²)/litre
Pouvoir couvrant pratique de la deuxième couche	N/A	15,7 sq. ft. (1.46 m ²)/kg
Pouvoir couvrant théorique pour atteindre système d'épaisseur minimum recommandé	9.1 sq.ft (0,85 m ²)/litre	9.1 sq.ft (0,85 m ²)/litre

En pratique, le pouvoir couvrant atteint dépend de plusieurs variables. Sur une surface rugueuse, il sera réduit. Une application à faible température réduira d'autant plus le pouvoir couvrant.

Notes:

L'épaisseur totale des couches pré-touchées ou les zones de réparation ne doivent pas excéder 2mm (80 mils).

4.2 APPLICATION EN MONOCOUCHE

Lorsque les conditions d'application le permettent, Belzona 1591 sera appliqué en une seule couche.

Appliquer le Belzona 1591 directement sur la surface préparée avec une brosse à poils durs ou avec l'applicateur en plastique fourni au pouvoir couvrant recommandé.

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

POUR OBTENIR UN REVETEMENT UNIFORME

- Appliquer le revêtement en une seule fois, sans interruption.
- Utiliser une brosse ou un applicateur pour imprégner d'abord le substrat avant de constituer l'épaisseur totale du revêtement.
- Utiliser une jauge d'épaisseur de film humide afin de vérifier régulièrement l'épaisseur du revêtement.
- Terminer l'application à la brosse pour obtenir un recouvrement uniforme.
- Faire très attention au revêtement de surfaces compliquées telles que supports, arêtes, rebords, angles.
- S'assurer d'un bon éclairage pour éviter les manques de produit.

4.3 APPLICATION EN DEUX COUCHES

- Appliquer la première couche de Belzona 1591 au pouvoir couvrant recommandé et la laisser durcir pendant une durée minimale de 16 heures.
- Avant de réaliser une réparation ou d'appliquer la seconde couche, nettoyer la surface de BELZONA 1591 avec une solution détergente tiède pour enlever la pellicule d'amine formée. La rincer avec de l'eau propre et la laisser sécher.
- Sabler très légèrement à une pression modérée et en utilisant un abrasif fin pour déglacer la surface sans attaquer le revêtement. Une apparence déglacée mate doit être réalisée avec un profil ciblé de 40 microns (1,5 mil). Retirer les débris et dégraisser-la avec Belzona 9111 ou tout autre nettoyant efficace ne laissant aucun résidu tel que par exemple le MEK.
- Appliquer la deuxième couche de Belzona 1591.
- S'assurer qu'une épaisseur maximale de 1000 microns (40 mils) ne soit pas dépassée.

4.4 INSPECTION

- 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.
- Une fois l'application terminée et le revêtement durci, effectuer une inspection visuelle complète pour confirmer l'élimination des trous d'aiguille et des manques, et identifier les éventuels dommages mécaniques.
- Inspection au peigne électrique peut être effectué pour confirmer la continuité du revêtement. Une tension DC de 3 000 volts est recommandée pour confirmer qu'une épaisseur minimum du revêtement de 24 mil (600 microns) a été réalisé.

4.5 REPARATIONS

Tous les manques, trous d'aiguille ou les dommages mécaniques trouvés dans le revêtement seront réparés par un sablage ou une abrasion de la surface afin d'obtenir un aspect dépoli avec un profil ciblé de 40 microns (1,5 mil), avant de nettoyer la surface et l'application d'un matériau détaillée ci-dessus.

4.6 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. Brosses et autres outils d'application doivent être nettoyés à l'aide d'un solvant approprié comme **Belzona 9121**, du MEK, de l'acétone ou des diluants celluloseux.

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
20°C (68°F)	16 hrs	5 jours	16 hrs	48 hrs
30°C (86°F)	4 hrs	20 hrs	4 hrs	8 hrs
40°C (104°F)	2½ hrs	5½ hrs	2½ hrs	4 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

