

Belzona 1341

FN10139 (SUPERMETALGLIDE)



MODE D'EMPLOI

1. POUR ASSURER UNE SOUDURE MOLECULAIRE EFFICACE

SURFACES METALLIQUES - APPLIQUER UNIQUEMENT A DES SURFACES NETTOYÉES PAR SABLAGE

- A) Utiliser une brosse pour libérer la contamination et dégraisser avec un chiffon imbibé de **Belzona® 9111** (nettoyant/dégraissant) ou tout autre produit nettoyant efficace ne laissant pas de résidu, par exemple le méthyléthylcétone (MEK).
- b) Sélectionner un abrasif pour obtenir la norme de propreté nécessaire ainsi qu'une profondeur de profil minimale de 75 microns (3 mils).
Utiliser uniquement un abrasif angulaire.
- c) Nettoyer par sablage la surface du métal pour obtenir un résultat conforme à la norme de propreté ci-dessous :
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.
- d) Après le sablage, les surfaces métalliques doivent être revêtues avant toute oxydation de la surface.

SURFACES CONTAMINÉES PAR DU SEL

Les surfaces métalliques qui ont été immergés dans des solutions salées telles que de l'eau de mer doivent être sablées à la norme requise puis laissées reposer 24 heures (pour permettre au sel de suinter jusqu'à la surface), et enfin lavées avant un dernier sablage à la brosse afin d'éliminer les sels. Cette procédure devra être répétée pour assurer l'élimination totale des sels. Immédiatement avant l'application, la contamination par des sels solubles du substrat préparé doit être inférieure à 30 mg/m² (3 µg/cm²).

RECHARGEMENT DES CHANCRES

Toutes les soudures doivent être préparées à la norme NACE SP0178 Grade C au minimum. Les piqûres profondes et les soudures rugueuses doivent être lissées avec du produit **Belzona® 1111**, **Belzona® 1311** ou **Belzona® 1151** mélangé, appliqué et recouvert en conformité avec le mode d'emploi correspondant.

2. MÉLANGE DES COMPOSANTS RÉACTIFS

- Mélanger soigneusement le contenu du récipient de base pour remettre en suspension toutes les sédimentations éventuelles.
- Transférer la totalité du contenu du récipient de durcisseur dans le pot de base.
- c) Mélanger jusqu'à obtenir un mélange homogène, sans marbrures.

REMARQUES :

1. MÉLANGE DE GRANDES UNITÉS

Pour mélanger des unités de 5 kg de **Belzona® 1341**, utiliser un agitateur mécanique en s'assurant que le matériau sur les côtés et dans les coins du récipient est entièrement incorporé. Éviter

d'incorporer une quantité d'air excessive dans le matériau mélangé.

2. MÉLANGE A BASSE TEMPERATURE

Pour faciliter le mélange lorsque la température du matériau est inférieure à 10 °C (50 °F), réchauffer les unités Base et Durcisseur jusqu'à ce qu'elles atteignent une température de 20-25 °C (68-77 °F).

3. DUREE PERMISSIVE D'UTILISATION

À compter du début du mélange, **Belzona 1341** doit être appliqué dans les délais indiqués ci-dessous :

Température	10 °C (50 °F)	15 °C (59 °F)	25 °C (77 °F)	30 °C (86 °F)	40 °C (104 °F)
Utiliser tout le matériau en	70 min.	60 min.	40 min.	30 min.	18 min.

4. MÉLANGE DE PETITES QUANTITES

Pour mélanger de petites quantités de **Belzona® 1341**, utiliser :
1 part de base pour 1 part de durcisseur en volume
100 parts de base pour 70 parts de durcisseur en poids

5. CAPACITÉ VOLUMIQUE DE BELZONA 1341 MÉLANGÉ

352 cm³ (21,5 pouces cubes) par unité de 500 g.
3,52 litres (215 pouces cubes) par unité de 5 kg.

3. APPLICATION DE BELZONA® 1341

POUR OBTENIR UN RÉSULTAT OPTIMAL

Ne pas appliquer dans les conditions suivantes :

- Lorsque la température est inférieure à 10 °C (50 °F) ou que l'humidité est supérieure à 90 %.
- En présence de pluie, de neige, de brouillard ou de brume.
- En présence d'humidité sur la surface métallique ou lorsque de l'humidité pourrait se déposer par condensation ultérieure.
- Lorsque l'environnement de travail est susceptible d'être contaminé par de l'huile ou de la graisse provenant des équipements adjacents, ou par de la fumée provenant d'un chauffage au kérosène ou encore du tabac.

POUVOIRS COUVRANTS

Nombre de couches recommandées	2
Épaisseur cible de la 1 ^{ère} couche	250 microns (10 mils)
Épaisseur cible de la 2 ^e couche	250 microns (10 mils)
Épaisseur totale minimale du film sec	400 microns (16 mils)
Épaisseur totale maximale du film sec	Limitée uniquement par résistance à la coulure
Pouvoir couvrant théorique de la 1 ^e couche	2,82 m ² (30,3 pieds carrés)/ kg
Pouvoir couvrant théorique de la 2 ^{ème} couche	2,82 m ² (30,3 pieds carrés)/ kg
Pouvoir couvrant théorique pour atteindre le système d'épaisseur minimale recommandée	1,76 m ² (18,9 pieds carrés)/ kg

POUVOIRS COUVRANTS EN PRATIQUE

Les facteurs de perte appropriés doivent être appliqués aux pouvoirs couvrants ci-dessus. En pratique, le pouvoir couvrant obtenu dépend de nombreux paramètres. Le pouvoir couvrant est réduit sur les surfaces rugueuses telles que l'acier piqué. Une application à basse température réduit d'autant plus le pouvoir couvrant.

a) PREMIÈRE COUCHE

Appliquer le **Belzona® 1341** directement sur la surface préparée avec une brosse à poils durs ou avec l'applicateur en plastique fourni en respectant le pouvoir couvrant recommandé.

b) DEUXIÈME COUCHE

Dès que possible après l'application de la première couche, appliquer une couche supplémentaire de **Belzona® 1341** comme en (a) ci-dessus. Le délai sera de 4 à 6 heures à 20 °C (68 °F). Quelle que soit la température, la première couche ne doit pas être laissée plus de 24 heures sans être revêtue. Si ce délai est dépassé, la surface devra être sablée ou abrasée avant de commencer l'application.

APPLICATION PAR PULVERISATION

Sur des surfaces adéquates, **Belzona® 1341** peut être appliqué par pulvérisation airless chauffée. Un équipement adapté pourrait être une unité de pulvérisation airless avec un rapport de 63:1, avec un réchauffeur en ligne ou des tresses chauffantes capables d'élever la température du produit jusqu'à au moins 50 °C (122 °F). **NE PAS** ajouter de solvant. Contacter directement Belzona pour obtenir des informations plus précises.

INSPECTION

- Immédiatement après l'application de chaque unité, contrôler visuellement l'absence de trous d'aiguille et de manques. Si de tels défauts sont détectés, ils doivent être éliminés immédiatement par brossage.
- Une fois l'application terminée et le revêtement stable d'un point de vue dimensionnel (consulter la colonne « Mouvement ou utilisation sans charge ou immersion » dans la section 4), effectuer une inspection visuelle approfondie pour confirmer l'absence de trous d'aiguille et de manques, et identifier les éventuels dommages mécaniques.
- Une inspection au peigne électrique conforme à la norme NACE SP0188 peut être effectuée pour confirmer la continuité du revêtement. Une tension de 2,5 kV est recommandée pour confirmer l'obtention d'une épaisseur minimum de revêtement de 16 mil (400 microns).

COULEUR

Le **Belzona® 1341** est disponible en bleu et en gris pour faciliter l'application et éviter les manques. Ces couleurs sont seulement destinées à l'identification et peuvent varier d'un lot à l'autre. La couleur du produit appliqué est susceptible de changer en service.

NETTOYAGE

Tous les outils ayant servi au mélange doivent être nettoyés immédiatement après utilisation avec le produit **Belzona® 9111** ou tout autre solvant efficace comme le butanone (MEK). Les brosses, les pistolets injecteurs, l'équipement de pulvérisation et les autres outils ayant servi à l'application doivent être nettoyés avec un solvant efficace tel que le **Belzona 9121**, du MEK, de l'acétone ou un diluant cellulosique.

4. ACHÈVEMENT DE LA RÉACTION MOLÉCULAIRE

Laisser **Belzona 1341** durcir selon les délais suivants avant de le soumettre aux conditions indiquées :

Température	Mouvement ou utilisation n'impliquant aucun chargement ou immersion	Chargement léger	Chargement mécanique/thermique complet ou immersion dans de l'eau	Contact chimique
10 °C / 50 °F	24 heures	48 heures	14 jours	21 jours
15 °C / 59 °F	12 heures	24 heures	7 jours	10 jours
20 °C / 68 °F	8 heures	16 heures	3 jours	7 jours
25 °C / 77 °F	7 heures	14 heures	2 jours ½	6 jours
30 °C / 86 °F	6 heures	12 heures	2 jours	5 jours

5. CAPACITÉ VOLUMIQUE DE BELZONA 1341 MÉLANGÉ

Lorsqu'il est important de gagner du temps et que la remise en service de l'équipement est urgente, il est possible d'installer des ventilateurs à air chaud et de réchauffer graduellement l'environnement pour accélérer la solidification. Dans ces conditions, un durcissement complet peut s'effectuer dans les 24 heures. Ne pas appliquer de chaleur avant que le produit **Belzona® 1341** n'ait subi la gélification initiale (typiquement en 4 heures à 20 °C (68 °F)) et la température du matériau ne doit pas dépasser 50 °C (122 °F).

Il convient de tenir compte du « réchauffement ».

S'il existe le moindre doute concernant le durcissement final, alors

PRIVILEGIEZ LA SECURITE en PRENANT DAVANTAGE DE TEMPS.

INFORMATIONS D'HYGIÈNE ET DE SÉCURITÉ

Veuillez lire et vous assurer de bien comprendre les fiches de données de sécurité.

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 © 2019 Belzona International Limited. Belzona® is a registered trademark.

Les produits Belzona sont fabriqués dans le cadre d'un système de gestion de la qualité certifié ISO 9001.

**BELZONA**
Repair • Protect • Improve