

Belzona 1341N

FN10030 (SUPERMETALGLIDE)



MODE D'EMPLOI

1. POUR ASSURER UNE SOUDURE MOLÉCULAIRE EFFICACE

LES SURFACES MÉTALLIQUES - S'APPLIQUENT UNIQUEMENT A DES SURFACES NETTOYÉES PAR SABLAGE

- Utilisez une brosse pour éliminer la contamination et dégraisser avec un chiffon imbibé de **Belzona® 9111 (Cleaner/Degreaser)** ou tout autre nettoyant efficace qui ne laisse pas de résidus par exemple le méthyléthylcétone (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 sablage, les surfaces métalliques doivent être revêtues avant que toute oxydation de la surface ne prenne place.

SURFACES CONTAMINÉES PAR LE SEL

Les surfaces métalliques qui ont été immergés dans des solutions salées par ex. l'eau de mer, devrait être brûlés 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. La contamination des sels solubles du substrat préparé, immédiatement avant l'application, doit être inférieure à 30 mg/m².

RECHARGEMENT DES CHANCRÉS

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® 1111**, **Belzona® 1311** ou **Belzona® 1151** mélangé, appliqué et recouvert conformément au mode d'emploi pertinent.

2. MÉLANGE DES COMPOSANTS RÉACTIFS

- Mélanger soigneusement le contenu du récipient de la Base pour homogénéiser le produit.
- Transférer le contenu entier du durcisseur dans le conteneur de la base.
- Mélanger jusqu'à l'obtention d'un mélange uniforme, sans marbrure.

REMARQUES :

1. MÉLANGE DE GRANDES UNITES

Pour le mélange de l'unité de 5 kg de **Belzona® 1341N**, il est recommandé d'utiliser un agitateur mécanique. Évitez l'incorporation d'une quantité excessive d'air dans les matériaux mixtes.

2. MÉLANGE A BASSE TEMPERATURE

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

3. DUREE PERMISSIVE D'UTILISATION

À compter du début du mélange, **Belzona® 1321** 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)
Utiliser tous les matériaux sous	70 min.	50 min.	25 min.	16 min.

4. MÉLANGE DE PETITES QUANTITES

Pour mélanger de petites quantités de **Belzona® 1341N**, utiliser: 3 parts de base pour 2 part de durcisseur par volume 2 parts de base pour 1 part de durcisseur par poids

5. CAPACITE VOLUMIQUE DU BELZONA® 1341N MELANGE

31,73 cu.in. (520 cm³) par unité de 750g unit.
212 cu.in. (3,475 cc) par unité de 5 kg.

3. APPLICATION DE BELZONA® 1341N

POUR DE MEILLEURS RÉSULTATS

Ne pas appliquer dans les conditions suivantes:

- La température ambiante est inférieure à 10°C (50°F) ou le taux d'humidité relative est supérieure à 90%.
- Pendant la pluie, la neige, le brouillard ou la brume.
- Il y a de l'humidité sur la surface du métal ou est susceptible d'être déposée par la condensation subséquente.
- 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.

Pouvoir Couvrant

Nombre de couches recommandées	2
Épaisseur cible de la 1ère couche	10 mils (250 microns)
Épaisseur cible de la 2ème couche	10 mils (250 microns)
Épaisseur totale minimale du film sec	16 mils (400 microns)
Épaisseur totale maximale du film à sec	Limité uniquement par résistance à la coulure
Pouvoir couvrant pratique de la 1ère couche	25,8 sq. ft. (2.4m ²)/kg
Pouvoir couvrant pratique de la 2ème couche	25,8 sq. ft. (2.4m ²)/kg
Pouvoir couvrant théorique pour atteindre système d'épaisseur minimum recommandé	18,9 sq. ft. (1.76m ²)/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) PREMIERE COUCHE

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

b) DEUXIEME COUCHE

Dès que possible après l'application de la première couche, appliquer une couche supplémentaire de **Belzona® 1341N** comme en (a) ci-dessus. Le délai sera approximativement de 4 heures à 20°C (68°F). La première couche ne doit pas être laissée plus de 24 heures sans être revêtue, et ce quel que soit la température. 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® 1341N** peut être appliqué par pulvérisation airless à chaud. Un équipement adapté pourrait être une unité de pulvérisation airless au rapport de 63:1, soit avec un réchauffeur en ligne, soit avec une tresse chauffante capable d'élever la température du produit jusqu'à au moins 50°C (122°F). AUCUN solvant NE doit être rajouté. Veuillez contacter directement Belzona pour toute information complémentaire spécifique.

INSPECTION

- a) Immédiatement après l'application de chaque unité, contrôler visuellement l'absence de trous d'épingle et de manques. Si de tels défauts sont détectés, ils doivent être éliminés immédiatement par broissage.
- b) 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'épingle et de manques, et identifier les éventuels dommages mécaniques.
- c) 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® 1341N** est disponible en bleu et en gris, pour faciliter l'application et pour éviter les manques. Ces couleurs sont pour l'identification seulement et il y aura une certaine variation entre les lots. En service la couleur du produit appliqué peut changer.

NETTOYAGE

Tous les outils de mélange doivent être nettoyés immédiatement après utilisation avec **Belzona® 9111** (cleaner/degreaser) ou tout autre solvant efficace comme le MEK. Les brosses, 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**, le MEK, acétone ou les diluants celluloseux.

4. ACHÈVEMENT DE LA RÉACTION MOLÉCULAIRE

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

Température	Mouvement ou utilisation impliquant aucun chargement ou immersion	Chargement léger	Chargement mécanique/ thermique complet ou immersion dans 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	2½ Jours	6 jours
30°C/ 86°F	6 heures	12 heures	2 jours	5 jours

5. DURCISSEMENT COMPLET DU BELZONA® 1341N

Quand 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. Le chauffage ne doit pas être mis en route avant le durcissement initial du **Belzona® 1341N** (environ 4 heures à 20°C (68°F) et la température du revêtement ne doit pas dépasser 50°C (122°F)).

Il faut tenir dûment compte de "réchauffement". Si il y a le moindre doute concernant le durcissement final, alors **Être en sécurité - PRENDRE PLUS DE TEMPS**

NSF/ANSI 61

Belzona® 1341N a été testé et certifié par la WQA pour la norme NSF/ANSI 61. Pour obtenir les restrictions d'utilisation pour ce produit, consulter le site www.wqa.org



INFORMATIONS SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ

Veuillez lire et assurez vous 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.

Belzona products are manufactured under an ISO 9001 Registered Quality Management System

