

Belzona 1391S

FN10033



ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. ОБЕСПЕЧЕНИЕ ЭФФЕКТИВНОЙ МОЛЕКУЛЯРНОЙ СВАРКИ

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПОВЕРХНОСТИ - НАНОСИТЬ НА ПОВЕРХНОСТИ ТОЛЬКО ПОСЛЕ ПРОВЕДЕНИЯ ПЕСКОСТРУЙНОЙ ОБРАБОТКИ

- С помощью щётки убрать все загрязнения и удалить остатки грязи, масло, смазку и т.п. ветошью, смоченной в **Belzona® 9111** (Очищающее/Обезжиривающее средство), или в любом другом эффективном очищающем средстве, не оставляющем остатка, например, метилэтилкетоне.
- Выбрать абразив, необходимый для обеспечения требуемого стандарта чистоты и минимальной глубины профиля в 75 микрон. Использовать только остроугольный абразив с низким содержанием хлоридов.
- Металлические поверхности необходимо подвергнуть пескоструйной обработке, для обеспечения следующего стандарта чистоты: ISO 8501-1 Sa 2 ½ - очень тщательная пескоструйная очистка; Американский стандарт - почти белая поверхность SSPC SP 10; Шведский стандарт - Sa 2 ½ SIS 05 5900
- После пескоструйной обработки, на металлические поверхности следует нанести покрытие до того, как начнется окисление поверхности.

ПОВЕРХНОСТИ, ЗАГРЯЗНЁННЫЕ СОЛЯМИ

Загрязнение обработанной поверхности растворимой солью, непосредственно перед нанесением, должно составлять менее 20 мг/м² (2 µg/cm²).

Металлические поверхности, погруженные в течение длительного времени в соляные растворы, например, в морскую воду, обработать пескоструйной обработкой, в соответствии с требуемым стандартом. По истечении 24 часов, после того, как введшиеся соли выделились на поверхности, они смываются, для дальнейшей обработки абразивной обдувкой и их окончательного удаления. Этот процесс, возможно, нужно будет повторить, для того чтобы обеспечить полное удаление солей. Вспомогательные средства для удаления солей имеются в продаже, что облегчает и способствует их более быстрому удалению. Для получения соответствующей рекомендации по удалению солей, необходимо обратиться в Технический Отдел Belzona®.

2. ЗАПОЛНЕНИЕ ПИТТИНГОВ И ПОЛОСОВАЯ ОКРАСКА

Все сварные соединения должны быть подготовлены до стандарта NACE RP0178 Grade C или лучше. Глубокие питтинги и грубые сварные соединения следует сгладить при помощи Belzona 1111 или 1511. Перед нанесением **Belzona® 1391S**, такие обработанные поверхности должны отвердеть, согласно соответствующим Инструкциям по применению. Затем подвергнуть дробеструйной обработке, придав поверхности эффект изморози, без блеска, с рекомендуемой глубиной профиля в 40 микрон.

На всех деталях, таких как сварные соединения, крепления, перегородки и т.д., которые не могут быть обработаны распылением, полосовая окраска должна быть произведена при помощи **Belzona 1391T**. Обратитесь к соответствующим Инструкциям по применению, для получения информации о допустимом времени для нанесения последующего покрытия.

3. ОБЪЕДИНЕНИЕ РЕАКЦИОННОСПОСОБНЫХ КОМПОНЕНТОВ ДЛЯ БЕЗВОЗДУШНОГО РАСПЫЛЕНИЯ С ПОДОГРЕВОМ

Начинайте смешивание только после того, как оборудование для распыления было собрано и тщательно протестировано – смотрите «Инструкция для распыления покрытий Belzona не содержащих растворителя».

ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ

С момента начала перемешивания, Belzona® 1391S подлежит применению в сроки, указанные в приведённой ниже таблице:

Температура	20°C	30°C	40°C	50°C
Использование всего материала	45 минут	35 минут	25 минут	15 минут

4. НАНЕСЕНИЕ BELZONA® 1391S

ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ НАИЛУЧШИХ РЕЗУЛЬТАТОВ

Не наносить, когда:

- Температура поверхности, на которую наносится материал, ниже 10°C, выше 40°C или относительная влажность выше 85%.
- Температура поверхности, на которую наносится материал, не более чем на 3°C выше точки росы.
- Дождь, снег, туман или пасмурно.
- На металлической поверхности имеется влага, или вероятно её появление вследствие конденсации.
- Рабочая среда может быть загрязнена маслами/смазкой от находящегося рядом оборудования, или дымом от керосиновых обогревателей.

4.1 НЕОБХОДИМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Belzona 1391S должен наноситься при помощи оборудования безвоздушного распыления с подогревом. Может использоваться однокомпонентное или многокомпонентное оборудование безвоздушного распыления, способное точно смешивать два компонента. Смотрите «Инструкции для распыления покрытий Belzona, не содержащих растворителя».

Температура на выходе из распылителя 40-50°C

Давление на выходе из распылителя 2500 пси (172 бар)

Размер наконечника 0.43 – 0.58 мм

НЕ РАЗБАВЛЯТЬ

Растворитель для очистки

Belzona® 9121, MEK или Ацетон

4.2 КРОУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ МАТЕРИАЛА

Рекомендуемое количество слоёв	2
Планируемая толщина 1-го слоя	375 микрон
Планируемая толщина 2-го слоя	375 микрон
Общая минимальная толщина сухой плёнки	500 микрон
Общая максимальная толщина сухой плёнки	1200 микрон
Практический расход материала на первый слой	2,4 м ² /литр
Практический расход материала на второй слой	2,4 м ² /литр
Теоретический расход материала для достижения минимальной рекомендуемой толщины системы	2 м ² /литр

Фактический расход материала будет варьироваться в зависимости от выбора оборудования, методики нанесения, площади поверхности и среды нанесения. Прерывание процесса нанесения, будет значительно увеличивать отходы.

Примечание

Суммарная толщина покрытия, с учётом полосовой окраски или отремонтированных участков, не должна превышать 1750 микрон.

4.3 ДОПУСТИМОЕ ВРЕМЯ НАНЕСЕНИЯ ПОСЛЕДУЮЩЕГО ПОКРЫТИЯ

Нанесение последующего покрытия (слоя) на **Belzona® 1391S** возможно, как только покрытие достаточно отверждено для этого. При 20°C по покрытию можно будет ходить после 6-8 часов. При доступе, без необходимости ходить по первому слою, нанесение последующего слоя можно производить уже через 3-4 часа. Максимально допустимое время для нанесения последующего покрытия зависит, как от температуры, так и от влажности, как указано ниже. После превышения этого времени, поверхность должна быть обработана абразивной обдувкой, для придания поверхности эффекта изморози, с минимальной глубиной профиля в 40 микрон.

Температура	<50% Относительная влажность	>50% Относительная влажность
До 20°C	24 часа	24 часа
До 30°C	24 часа	18 часов
До 40°C	12 часов	8 часов

4.4 ИНСПЕКЦИЯ

- Немедленно, после нанесения каждого комплекта, следует визуально проверить их на наличие точечных дефектов и пропусков. При обнаружении немедленно закрасить кистью.
- После окончания нанесения и последующего затвердения покрытия, провести тщательный осмотр на наличие пропусков, точечных дефектов и идентифицировать возможные механические повреждения.
- Допускается применение электроискрового испытания для того, чтобы убедиться в непрерывности покрытия. Рекомендуется использовать напряжение постоянного тока 2400 Вольт, чтобы убедиться в том, что достигнута минимальная толщина покрытия в 500 микрон.

4.5 РЕМОНТ

В течение допустимого времени для нанесения последующего покрытия (слоя) любые пропуски, точечные дефекты или механические повреждения могут быть отремонтированы при помощи нанесения **Belzona® 1391** или **1391T** прямо на поверхность **Belzona® 1391S**. После истечения допустимого времени для нанесения последующего покрытия, поверхность **Belzona® 1391S** следует обработать абразивной обдувкой или отшлифовать, для придания поверхности эффекта изморози без блеска, перед нанесением следующего слоя. Необходимо достичь глубины профиля в 40 микрон.

4.6 ЦВЕТ

Belzona® 1391S поставляется в разных цветах для облегчения нанесения покрытия и предотвращения пропусков. Эти цвета только для различения между слоями, и возможны некоторые цветовые различия между партиями. В процессе эксплуатации цвет нанесенного материала может измениться.

4.7 ОЧИСТКА

После использования, инструмент для перемешивания следует немедленно очистить при помощи **Belzona® 9111** или любым другим эффективным растворителем, например, метилэтилкетон или ацетоном. Кисти, оборудование для распыления и другой инструмент для нанесения состава необходимо, также, очистить подходящим растворителем, таким, как метилэтилкетон или ацетон.

5. ЗАВЕРШЕНИЕ МОЛЕКУЛЯРНОЙ РЕАКЦИИ

Отверждение покрытия должно происходить в соответствии с данными ниже:

Температура окружающего воздуха	Количество времени до проведения инспекции	Количество времени до возврата в эксплуатацию	Количество времени, необходимого для доотверждения (если требуется)	
			Сухое	Влажное
10°C	32 часа	96 часов	32 часа	60 часов
20°C	10 часов	48 часов	10 часов	24 часа
30°C	8 часов	20 часов	8 часов	14 часов
40°C	4 часа	14 часов	4 часа	8 часов

Доотверждение, в основном, не требуется, так как покрытие достаточно отвердеет при температуре окружающего воздуха, а полное отверждение произойдет во время эксплуатации. Тем не менее, доотверждение может быть необходимо для ускорения отверждения и более быстрого возврата в эксплуатацию (см. ниже).

ДООТВЕРЖДЕНИЕ

Если необходимо доотверждение, покрытие нужно нагреть до температуры между 50°C и 100°C в течение, как минимум, 1 часа.

Отверждение покрытия должно соответствовать описанию в таблице выше, прежде чем подвергнуть его сухому (например, горячим воздухом) или влажному (например, паром или жидкостями) доотверждению.

Влажное доотверждение обычно достигается в процессе возврата в эксплуатацию при условии, что скорость изменения диапазона температур не превышает 30°C в час.

Если покрытие будет подвергаться агрессивным средам до того, как завершится отверждение в процессе эксплуатации, рекомендуется произвести доотверждение. Пожалуйста, свяжитесь с представителем **Belzona** для более подробной информации.

Оборудование, на которое нанесено покрытие, можно транспортировать по достижению отверждения «инспекционного» уровня.

ИНФОРМАЦИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА И ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Пожалуйста, прочитайте внимательно соответствующие Паспорта безопасности материалов

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 © 2013 Belzona International Limited. Belzona® is a registered trademark.



ISO 9001:2008
Q 09335
ISO 14001:2004
EMS 509612

Manufactured under an ISO 9000
Registered Quality Management System

