

贝尔佐纳 (Belzona®) 1251

FN10021 (热激活金属)



使用说明

贝尔佐纳(Belzona®)1251专门为70°C-150°C(158°F-302°F)的高温表面施工所设计；所有表面处理和敷涂步骤应在确保健康和安全性下进行。

1. 表面处理

贝尔佐纳 (Belzona®) 1251 对表面处理要求不高。但仍建议进行最佳表面处理以达到最好的效果。基材表面至少必须无涂层、清洁且坚固，拥有 25 微米 (1.0 密耳) 的粗糙度。

推荐步骤

- 刷掉松动的附着污染物。
- 用浸泡了贝尔佐纳 (Belzona®) 9111 (清洗剂/脱脂剂) 或任何其他无残留物的有效洗涤剂，例如甲基乙基酮 (MEK) 的抹布进行脱脂。
- 必要时，使用额外的热源将油从深层浸渍表面排出。

首选表面处理方法

- 对金属表面进行喷砂清洁，以达到下述最低清洁度标准：
ISO 8501-1 Sa 2 (彻底喷砂清洁标准)
SSPC SP-6 (商用级喷砂清理标准)
SSPC SP6 WAB (商用级湿式喷砂清理标准)

替代方案

- 使用动力工具清洁表面，以达到 SSPC-SP15 (商用级动力工具清洁标准)。

2. 使用贝尔佐纳(Belzona®)1251

- 贝尔佐纳(Belzona®)1251是一种单组份产品，不需进行混合或计量；在产品没有加热前材料不会进行固化，因此，若材料按照第五章的说明储存，其使用寿命实际上是无限期的；
- 贝尔佐纳(Belzona®)1251专门为70°C-150°C (158°F-302°F)的高温表面施工所设计，因此产品会在设备运行过程中固化；
- 使用塑料刮板或随包装附送的调刀直接将贝尔佐纳(Belzona®)1251敷涂于已经处理的表面；
- 用力向下按压将所有裂缝填满，将裂缝内的空气排尽，确保材料与基材表面充分接触；
- 由于在受热状态下贝尔佐纳(Belzona®)1251具有流动性，因此，对于垂直表面的施工，建议的最大厚度是3毫米 (1/8英寸)，对于水平表面的施工，建议的最大厚度是6毫米 (1/4英寸)；
- 避免将贝尔佐纳(Belzona®)1251 使用在不需要的区域上；
- 为了确保贝尔佐纳(Belzona®)1251完全固化，在敷涂完成后，应进行第3步操作。

注意：

1 混合后的贝尔佐纳(Belzona®)1251 体积容量
401立方厘米 (24.5 cu.in.)/千克

2 清洁处理

施工工具在使用之后，应立即使用贝尔佐纳(Belzona®)9111或其它任何有效溶剂，例如甲基乙基酮 (MEK) 进行清洁处理。

健康安全资料

请参阅并确保了解相关的材料安全数据表

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 © 2024 Belzona International Limited. Belzona® is a registered trademark.

贝尔佐纳产品依据 ISO 9001 质量管理体系认证进行生产制造



贝尔佐纳 (Belzona®) 1251

FN10021 (热激活金属)



使用说明

3. 产品固化

按下述环境条件和对应时间对贝尔佐纳(Belzona®)1251进行固化:

固化温度	轻负载	完全热负载 或机械负载	最佳耐热 性
70°C(158°F)	1¼小时	5小时	7天
85°C(185°F)	25分钟	2小时	5天
100°C(212°F)	15分钟	1小时	3天
115°C(239°F)	15分钟	1小时	1天

重要: 需要预留额外的时间以加热组份和维修部分; 所需时间取决于组份的尺寸大小以及贝尔佐纳(Belzona®)修复材料的厚度;

对于维修深度达6毫米(¼英寸)的修复, 建议额外增加15-30分钟的加热时间以将修复部分彻底加热;

注意: 如果贝尔佐纳(Belzona®)1251在加热后没有完全固化, 或者仍然有光泽, 那么则需要更长的固化时间; 若有任何疑问, 则继续加热。

如果基材温度低于70°C(158°F), 则必须按下述要求进行额外的固化; 建议使用可控制温度的烤炉, 不是热风鼓风机, 例如可使用电动油漆剥离机进行小型维修, 按下述要求进行操作:

- 在维修工作执行过程中, 必须使用表面温度计测量基材温度(水银/酒精温度计不适用); 仅测量空气温度是不够的;
- 为了避免出现局部过热现象, 应持续使用加热器在整个表面移动, 通过对周围金属的加热, 从而间接加热贝尔佐纳(Belzona®)产品;
- 温度保持在70°C-150°C(158°F-302°F)之间;
- 不要超过180°C(356°F)。

4. 复涂

在敷涂完第一层后, 可在三天之内进行贝尔佐纳(Belzona®)1251下一涂层的敷涂, 除了清除污染物外不需作其它任何表面处理。

5. 储存和运输

由于该材料的热固化机理, 在材料尚未使用前, 请勿储存于高于环境温度的环境条件下, 如果条件允许, 请进行冷藏; 在20°C(68°F)时的保存期有至少24个月。如果储存/运输温度超过20°C(68°F), 储存期会缩短。

健康安全资料

请参阅并确保了解相关的材料安全数据表

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 © 2024 Belzona International Limited. Belzona® is a registered trademark.

贝尔佐纳产品依据 ISO 9001 质量管理体系认证进行生产制造

