

# Belzona 1151

FN10017



## INTRUÇÕES PARA UTILIZAÇÃO

### 1. PARA ASSEGURAR UMA SOLDA MOLECULAR EFICAZ

#### APLICAR APENAS SOBRE SUPERFÍCIES LIMPAS POR DECAPAGEM

- Com uma escova limpe qualquer contaminação solta e desengordure com um pano embebido em **Belzona® 9111** (Cleaner/Degreaser) ou qualquer outro agente de limpeza eficaz que não deixe um resíduo, por exemplo, metilacetona (MEK).
- Selecione um abrasivo que proporcione o grau de limpeza necessário e uma profundidade mínima de perfil de 75 microns.  
  
Utilize apenas um abrasivo angular.
- Utilizando decapagem, limpe a superfície do metal de modo a atingir o padrão de limpeza seguinte:  
ISO 8501-1 Sa 2½ limpeza a metal branco por projeção de abrasivo.  
Norma Americana Near White Finish SSPC SP 10  
Norma Sueca Sa 2½ SIS 05 5900
- Após a decapagem, as superfícies metálicas devem ser revestidas, antes que ocorra qualquer oxidação da superfície..

#### SUPERFÍCIES CONTAMINADAS COM SAL

As superfícies metálicas que estiveram imersas em soluções salinas durante um período de tempo qualquer, por exemplo, água do mar, devem ser decapadas até atingirem o padrão exigido, deixadas em repouso durante 24 horas para permitir que todos os sais impregnados se libertem para a superfície, e em seguida lavadas, antes da nova decapagem com escova, para remover estes. Poderá ser necessário repetir este processo para assegurar a remoção completa dos sais.

#### ONDE BELZONA® 1151 NÃO DEVE ADERIR

Com uma escova, aplique uma camada fina de **Belzona® 9411** (Release Agent) e deixe secar durante 15 a 20 minutos, antes de prosseguir para a etapa 2.

### 2. COMBINAR OS COMPONENTES REATIVOS

- Transferir aproximadamente metade do conteúdo do Solidificador **Belzona®1151** para a Base **Belzona®1151**.
- Misture até atingir uma consistência uniforme.
- Adicione o Solidificador remanescente e misture bem para atingir um material uniforme sem estriamento.

#### NOTAS

##### 1. MISTURA A BAIXAS TEMPERATURAS

Para facilitar a mistura quando a temperatura do material for inferior a 5°C, aqueça os módulos de Base e Solidificador até os seus conteúdos atingirem uma temperatura de 20 a 25°C.

##### 2. TEMPO DE MANUSEIO

A **Belzona® 1151** tem de ser utilizada nos intervalos de tempo indicados a seguir, a contar do início da mistura:

Temperatura	5°C	15°C	25°C
Utilize todo o material no intervalo de	50 min	40 min	30 min

##### 3. MISTURA DE PEQUENAS QUANTIDADES

Para misturar pequenas quantidades de **Belzona® 1151** utilize:  
4 partes de Base para 1 parte de Solidificador, por volume  
10,8 partes de Base para 1 parte de Solidificador, por peso.

##### 4. CAPACIDADE VOLUMÉTRICA DE BELZONA® 1151 MISTURADA

25,0 pol<sup>3</sup> (409 cm<sup>3</sup>) por kg.

### 3. APLICAÇÃO BELZONA® 1151

#### COMO OBTER MELHORES RESULTADOS

##### Não aplique quando:

- i) A temperatura estiver abaixo de 5°C ou a umidade relativa é acima de 90%.
  - ii) Chover, nevar ou se houver nevoeiro ou neblina.
  - iii) A superfície do metal tiver umidade ou houver a possibilidade desta se depositar por condensação subsequente.
  - iv) Houver a possibilidade do ambiente de trabalho estar contaminado por óleo/gordura proveniente de equipamento adjacente ou por fumos de aquecedores a querosene ou fumos de tabaco.
- a) Com o aplicador de plástico ou a espátula fornecidas, aplique **Belzona® 1151** diretamente sobre a superfície preparada.
  - b) Pressione para baixo com firmeza para preencher todas as fendas, remover o ar preso e assegurar o máximo contato com a superfície. .
  - c) Com o aplicador de plástico dê a **Belzona® 1151** o perfil correto.

#### LIMPEZA

Após utilização, as ferramentas de mistura devem ser imediatamente limpas com **Belzona® 9111** ou qualquer outro solvente eficaz, por exemplo, metiletilcetona (MEK). As ferramentas de aplicação devem ser limpas utilizando um solvente adequado, tal como **Belzona® 9121**, MEK, acetona ou diluentes de celulose.

### 4. CONCLUSÃO DA REAÇÃO MOLECULAR

Deixe a **Belzona® 1151** solidificar como mostra a seguir, sujeitando-a às condições indicadas

Temperatura	Segunda camada	Usinagem e/ou carga leve	Carga mecânica ou térmica completa
5°C	5 horas	18 horas	7 dias
15°C	3½ horas	9 horas	2 dias
25°C	2½ horas	4½ horas	24 horas

Estes intervalos de tempo referem-se a uma espessura de aproximadamente 0,25 pol (6 mm); eles serão reduzidos para seções mais espessas e aumentadas para seções mais finas.

### 5. APLICAÇÃO DE UMA CAMADA ADICIONAL DE BELZONA®

Sempre que possível, **Belzona® 1151** deve ser aplicado em uma só demão para atingir a espessura necessária. **Belzona® 1151** pode ser recoberto assim que estiver firme o suficiente para isso, e o processo deve ser concluído dentro dos tempos de recobertura indicados acima.

Após esse tempo, a superfície deve ser raspada ou granalhada para atingir aparência fosca, com um perfil de superfície mínimo de 40 microns antes da recobertura.

## INFORMAÇÕES DE SAÚDE E SEGURANÇA

Leia e assegure-se de ter entendido as fichas de dados de segurança pertinentes.

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 © 2021 Belzona International Limited. Belzona® is a registered trademark.

*Produtos Belzona são fabricados sob o Sistema de Gestão de Qualidade ISO 9001*

