

使用说明

1. 表面处理

i) 金属表面——仅敷涂于经过喷砂处理的清洁表面

- 刷掉松动的污染物，并使用浸泡了**贝尔佐纳(Belzona®) 9111**（清洗剂/脱脂剂）或其它无残留物的有效洗涤剂，例如甲基乙基酮（MEK）；
- 选择一种能够达到清洁标准的磨料，并且至少达到75微米（3密耳）的粗糙度；仅使用尖角磨料；
- 对金属表面进行喷砂清洁，以达到下述的清洁标准：
ISO 8501-1 Sa 2½ 彻底喷砂清洁
美国标准 SSPC SP 10 近白
瑞典标准 Sa 2½ SIS 05 5900
- 喷砂后，应在金属表面发生氧化之前进行敷涂。

被盐类污染的表面

在进行敷涂之前，表面已经过处理的基材，其可溶盐类污染物应少于30 mg/m² (3 µg/cm²)。

在盐溶液中（例如海水）浸泡过的金属表面应进行喷砂处理并达到标准要求，放置24小时，让深嵌的盐类渗出到表面，冲洗渗出的盐类，然后再继续喷砂处理；此过程可能需要反复进行从而确保彻底清除盐类。盐类去除辅助剂在市面上有售，会帮助加速去除盐类。请联系**贝尔佐纳Belzona**提供最佳建议。

ii) 混凝土表面

去除所有的油漆、沥青和所有其它涂层；

所有准备敷涂**贝尔佐纳(Belzona®)5821**的表面必须是清洁的、牢固的、以及干燥的；可使用清洁剂去除陈旧的混凝土，包括油类、油脂及灰尘；使用清水冲洗清洁剂；

新的混凝土固化至少28日，或者通过使用Protimeter水分测量仪来观测直到水分含量低于6%；

进行喷砂处理，或使用机械方法刮擦表面，以清除所有松动的材料及表面的浮浆。

2. 混合及配比

将固化剂容器内的所有材料倒入基料容器中，彻底混合，直至材料均匀无条纹。

注意：

1. 低温混合

当材料温度低于10°C(50°F)时，为了更容易混合材料，加热基料和固化剂，直到材料温度达到20-25°C(68-77°F)。

2. 操作时限

从混合开始，**贝尔佐纳(Belzona®)5821**必须在下表所示时限内使用完毕：

温度	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
在...时间内用完所有材料	2小时30分钟	1小时45分钟	1小时

3. 少量混合

混合少量**贝尔佐纳(Belzona®)5821**时，应按以下比例进行配料：

根据体积配料：3份基料对1份固化剂

根据重量配料：5份基料对1份固化剂

3. 使用贝尔佐纳(Belzona®)5821

为了达到最好的效果

当以下情况发生时，请不要施工：

- 温度低于7°C (45°F) 或相对湿度大于90%；
- 有雨、雪、雾或薄雾时；
- 金属表面有水分或有可能出现连续聚集的冷凝水；
- 作业环境有可能受到来自相邻设备的油/油脂、煤油加热炉的烟尘或烟草烟雾的污染。

a) 第一层

使用短毛刷或橡皮刮刀，直接将**贝尔佐纳(Belzona®) 5821**敷涂到已经过处理的表面。

b) 第二层

当第一层敷涂完成后，应尽快按上述的说明进行下一层**贝尔佐纳(Belzona®) 5821**的敷涂。在20°C (68°F)条件下的时间是5-7小时，10°C (50°F)条件下的时间是8-10小时。不论温度高低，复涂的间隔时间不应

超过72小时；如果超过72小时，在进行施工前，应对表面进行毛刷打磨处理以达到40微米粗糙度的无光滑的磨砂面外观。

喷涂

在适当的区域喷涂，**贝尔佐纳(Belzona®)5821**必须使用无气加热设备进行喷涂；只要能够准确的测量并混合双组分，无论是单气缸或是双气缸都可以使用。

请参阅：“**贝尔佐纳无溶剂喷涂使用说明书**”。

混合比例	体积比为3:1
喷嘴温度	40-50°C (104-122°F)
喷嘴压力 (最低)	2500 psi (172bar)
喷嘴尺寸	0.43-0.58毫米 (17-23密耳)

请勿稀释

清洁剂 **贝尔佐纳(Belzona®)9121**
甲基乙基酮(MEK)或丙酮

仅在喷涂设备完全组装好并经过彻底测试后才可进行混合；请参阅“**贝尔佐纳(Belzona®)无溶剂喷涂使用说明书**”。

浇注

可使用气动注射设备浇注**贝尔佐纳(Belzona®)5821**制成不规则承载垫片。

覆盖率

推荐涂层数目	2
第一涂层的目标厚度	250 微米(10 密耳)
第二涂层的目标厚度	250 微米(10 密耳)
最低干膜厚度	400 微米(16 密耳)
最高干膜厚度	仅受限于流挂
第一层理论覆盖率	3.9 平方米/升(42 平方英尺/升)
第二层理论覆盖率	3.9 平方米/升(42 平方英尺/升)
达到最小推荐系统厚度的理论覆盖率	2.5 平方米/升(27 平方英尺/升)

实际上，影响所获得的实际覆盖率的因素有很多；在粗糙的表面上例如点蚀的钢材和混凝土，其实际覆盖率会降低；低温敷涂也会进一步降低实际覆盖率。

注意

1. 清洁处理

混合工具应立即使用**贝尔佐纳 (Belzona®)9111**或任何其它有效溶剂，如甲基乙基酮 (MEK) 进行清洁处理；使用过的刷子及其它施工工具应使用适当的溶剂如**贝尔佐纳(Belzona®)9121**、MEK、丙酮或纤维素稀释剂进行清洁；

2. 颜色

为方便施工及避免漏涂，**贝尔佐纳(Belzona®)5821**

有多种不同的颜色可供选择；这些颜色仅限于鉴别功能，其批号会有所不同；在使用过程中，所使用产品的颜色可能会有所变化。

3. 检测

可根据美国腐蚀工程师协会 (NACE) SP0188 进行高压电火花检测，以确认涂层的连续性；建议使用 2500 伏直流电压检测涂层是否已经达到 400 微米 (16 密耳) 的最小涂层厚度。

4. 产品固化

固化所需时间取决于环境温度，温度越低，所需固化时间越长。

按下述环境条件及对应时间对**贝尔佐纳(Belzona®)5821**进行固化

温度	轻负载	完全机械/热负载或水浸泡	化学接触
10°C (50°F)	36小时	8天	12天
20°C (68°F)	18小时	5天	7天
30°C (86°F)	9小时	2天	5天

5. 防滑表面

贝尔佐纳 (Belzona®) 5821固化后会形成光滑、坚硬的表面；所以对于步行区的应用，强烈建议使用 **贝尔佐纳 (Belzona®)** 防滑系统混凝土，在敷涂后立即将其加入到 **贝尔佐纳 (Belzona®)5821**中；混凝土的选择和用量将取决于所需的防滑程度。

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 © 2019 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

