

Belzona 1251

FN10021 (HA METAL)



INSTRUCCIONES DE USO

Belzona® 1251 ha sido diseñado para ser aplicado sobre superficies calientes de 70-150°C. La preparación de superficie y procedimientos de aplicación deberán llevarse a cabo después de haber repasado las prácticas de seguridad laboral.

1. PARA GARANTIZAR UNA SOLDADURA MOLECULAR EFECTIVA

A pesar que Belzona® 1251 tolera superficies con contaminación, la recomendación es que se lleve a cabo la mejor preparación de superficie posible. Como mínimo el sustrato siempre deberá estar firme y limpio.

PROCEDIMIENTO RECOMENDADO

- Cepille la superficie para eliminar cualquier impureza y grasa con limpiador que no deje residuos, y puede ser utilizado en superficies calientes y bajo las condiciones ambientales existentes.
- Limpie por chorro la superficie de metal para obtener el siguiente nivel de limpieza:
ISO 8501-1 Sa 2 – granallado minucioso
Estándar americano – limpieza con chorro de abrasivo de grado comercial SSPC SP-6
Estándar sueco Sa 2 SIS 05 5900
- Elimine las capas anteriores mediante chorro de agua a ultra alta presión-UAP (2000-2500 bar) para exponer el perfil original.
- Limpie la superficie con herramientas eléctricas (MBX Bristle Blaster, esmeril, etc) para obtener el nivel mínimo de limpieza de metal descubierto SSPC-SP11.

2. CÓMO APLICAR BELZONA® 1251

- Belzona® 1251 es un material mono-componente que no requiere de mezclado. Su fraguado no comienza hasta que sea sometido a calor, por lo tanto su vida útil no tiene límite, asumiendo que el material se almacene conforme a lo especificado en la Sección 4.
- Belzona® 1251 ha sido diseñado para ser aplicado en superficies calientes (70-150°C) para que su fraguado se efectúe cuando los equipos están en operación.
- Aplique el Belzona® 1251 directamente sobre la superficie preparada con el aplicador de plástico o la espátula suministrados.

- Haga presión hacia abajo para rellenar todas las grietas, sacar el aire ocluido y garantizar el máximo de contacto con la superficie.
- Debido a que el Belzona® 1251 tiende a fluir cuando se calienta, se recomienda un espesor máximo de 3mm en aplicaciones verticales. Para aplicaciones horizontales, el espesor máximo recomendado es de 6mm.
- Evite aplicar Belzona® 1251 en áreas donde no sea necesario.
- Posterior a la aplicación, proceda al paso número 3 para asegurarse que Belzona® 1251 obtenga un fraguado completo.

NOTAS:

1. CAPACIDAD DE VOLUMEN DEL BELZONA® 1251
401 cm³ por kg

2. LIMPIEZA

Las herramientas de aplicación deberán ser limpiadas inmediatamente después de su uso utilizando Belzona® 9111 o cualquier otro solvente, por ejemplo metil etil cetona (MEK).

3. ACABADO DE LA REACCION MOLECULAR

Permita que se solidifique el Belzona® 1251 según se indica a continuación, sometiéndolo a las condiciones indicadas.

Temperatura de fraguado	Carga ligera	Carga mecánica o termal máxima	Resistencia óptima al calor
70°C	1¼ horas	5 horas	7 días
85°C	25 min	2 horas	5 días
100°C	15 min	1 hora	3 días
115°C	15 min	1 hora	1 día

IMPORTANTE: Deberá conceder tiempo adicional para que el equipo y el producto se calienten. Este tiempo dependerá del tamaño del componente y del espesor de la reparación.

Para una reparación con un espesor de 6mm, se sugieren unos 15 a 30 minutos adicionales para calentar la misma en su totalidad.

NOTA: Si el Belzona® 1251 no se ha endurecido completamente posterior a su calentado, o si se mantiene brillante, deberá concederse un tiempo adicional de fraguado. Siempre que tenga dudas sobre el fraguado, caliente por un tiempo mayor.

Si la temperatura del sustrato es menor de 70°C, se deberá llevar a cabo un fraguado adicional de acuerdo a las siguientes recomendaciones. El uso de un horno con control de

temperatura es recomendado, pero pueden utilizarse sopladores de aire caliente para reparaciones menores si se observan los siguientes parámetros:

- a) Se deberán usar termómetros de superficie (no los de mercurio o alcohol) para controlar bien la temperatura del sustrato. No es suficiente revisar la temperatura del aire.
- b) Para evitar sobre-calentar áreas específicas continúe moviendo el calentador sobre la superficie. El calentamiento indirecto del Belzona®, por ejemplo calentando superficies metálicas adyacentes, es el método preferido.
- c) Mantener la temperatura entre 70-150°C.
- d) No exceder los 180°C.

4. ALMACENAMIENTO

Debido al mecanismo de fraguado de este material, evite su almacenaje a temperaturas elevadas, y si es posible manténgalo refrigerado. La vida de anaquel a 20°C será aproximadamente de al menos 24 meses.

5. APLICACIÓN DE CAPAS POSTERIORES

La aplicación de capas posteriores de **Belzona® 1251** se puede llevar a cabo hasta 3 días después de la aplicación anterior sin necesidad de efectuar ningún tratamiento de la superficie más que la eliminación de impurezas.

INFORMACIÓN DE HIGIENE Y SEGURIDAD

Por favor asegúrese de leer y entender la hoja de Datos de Seguridad de Material relevante.

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 © 2018 Belzona International Limited. Belzona® is a registered trademark.

*Los productos Belzona
son fabricados bajo el
Sistema de Gestión de
Calidad ISO 9001*

