

# Belzona<sup>®</sup> 1511

FN10178

(スーパーHTメタル)



## 取扱説明書

### 1. 下地処理

金属面の下地処理には、グリットブラストが最も効果的です。

1 サビや汚れを除去した後、Belzona 9111 (脱脂クリーナー) または残留物を残さぬ洗浄剤 (MEKなど) を浸した布で、表面の脱脂を行います。

2 下記いずれかのグレードに達するまでブラストを行います。

ISO 8501-1 Sa2.5 (Very Thorough Blast Cleaning)  
SSPC-SP10 (Near-White Metal Blast Cleaning)

研磨材には鋭角なグリット材を使用してください。  
表面粗さ 75 μm 以上に加えて、上記いずれかのグレードを達成可能な研磨材を選択する必要があります。

3 ブラスト後は、金属面が酸化する前に製品の塗布を行ってください。

#### 金属母材の脱塩処理

海水など塩分を含む液体との接触があった金属母材に対しては、浸透した塩化物の徹底的な除去が必要です。塗布前の処理面における可溶性の残留塩化物の基準値は20 mg/m<sup>2</sup>以下です。

上記の清浄度までブラストした後、24時間以上放置して塩化物を表出させます。その後、脱塩洗浄を行ってから再び軽いブラストを施します。再度測定を行い、基準値以下となるまで上記作業を繰り返し行ってください。

#### Belzona 1511を接着させたくない箇所には

Belzona 9411 (離型剤) をハケで薄く塗り、15~20分ほど乾燥させた後、Belzona 1511の塗布作業を進めてください。

### 2. 混合

#### 温度条件

温度が10°C以下の場合には施工に適しません。

#### 混合比

必要量のみ使用する場合の混合比は以下の通りです。

	ベース	: 硬化剤
重量比	5	: 1

はかりを用いた正確な計量を行ってください。容量比 (目分量) による計量は非推奨です。

混合比に従い適量のベースと硬化剤をボード上に取り出し、色むらの無い均一な状態になるまで混合します。

#### 可使用時間

混合開始から以下の時間内に使用を終えてください。

温度	10°C	20°C	30°C	40°C
可使用時間	120分	60分	50分	40分

#### 容量

1 kg	383 cm <sup>3</sup>
------	---------------------

### 3. 塗布

以下の場合には塗布を行わないでください。

- 周囲温度および母材温度が10°C以下の場合。
- 周囲湿度が85%以上の場合。
- 母材温度が「露点温度+3°C」以下となる場合。
- 雨、雪、霧、もや等がある場合。
- 金属面が濡れている場合や、結露が起こりやすい場合。
- 周辺機器からの油分やグリース、石油ヒーターの煙、タバコの煙などによる汚染がある場合。

#### 肉盛

1 下地処理された対象面に、付属のヘラまたはアプリケーションターを用いて材料を塗布します。

隙間を充填する際は、極力気泡が入り込まず、母材との接触面積が最大となるよう、材料をよく押し込んでください。

2 アプリケーターを用いて平滑な表面に仕上げます。もしくは硬化後、機械加工による仕上げを行ってください。

#### 施工具の洗浄

使用后すぐに洗浄を行い、付着した材料を除去してください。混合に使用した道具は、Belzona 9111 (脱脂クリーナー) またはMEKなどの適切な洗浄剤で拭き取ってください。塗布に使用した道具は、Belzona 9121 (ユニバーサルシンナー) またはMEK、アセトン、セルロースシンナーなどの適切な溶剤で洗浄してください。

## 4. 耐熱コーティングの重ね塗り

Belzona 1511が適度に安定次第、耐熱コーティングの重ね塗りが可能です。周囲温度が20°Cの場合、安定に要する時間は約3~4時間です。

耐熱コーティングの重ね塗りは24時間以内に行ってください。この時間を経過した場合、硬化したBelzona 1511表面のつやが消えるまで軽いブラスト（表面粗さ40 μm）を施す必要があります。

該当する取扱説明書の指示に従い耐熱コーティングの重ね塗りを行ってください。

## 5. 硬化とポストキュア

ベルゾナの各種耐熱コーティングが施されたBelzona 1511は、運転時の昇温に応じて自動的に完全硬化します。この条件では、耐熱コーティングに使用した製品の取扱説明書に従い硬化を行ってください。

Belzona 1511単体のみ使用時の硬化は以下に従ってください。

ポストキュアを行わずとも十分な硬化が見込める場合、下表を参考に適宜十分な硬化養成を行ってください。

温度	軽荷重	重荷重 熱荷重	薬品浸漬
10°C	72時間	要ポスト キュア	要ポスト キュア
20°C	18時間	30時間	要ポスト キュア
30°C	5時間	24時間	60時間
40°C	4時間	6時間	6時間

ポストキュアが必要な場合、まず上表で「軽荷重」の時間まで常温で初期硬化させます。その後、50°Cで1時間以上の加熱を行ってください。加熱の際、急激な温度上昇は避け、毎時30°C以下の上昇率で徐々に加熱してください。

現地代理店



### 健康と安全のために

製品安全データシート（SDS）をよく読み、使用条件を確認した上でお取扱いください。

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 © 2016 Belzona International Limited. Belzona® is a registered trademark.

全てのベルゾナ製品は  
ISO 9001 認証の  
品質マネジメントシステム  
の下で製造されています。

  
**BELZONA**  
Repair • Protect • Improve

Publication No. 09-04-15-01 J