

Belzona 1311

FN10133

(セラミックRメタル)



取扱説明書

1. 下地処理

金属面にはグリットブラストによる下地処理が推奨されます。

1 汚れ、浮き錆、塗装の剥がれをワイヤーブラシで除去した後 Belzona 9111 (脱脂クリーナー) もしくは残留物を残さない洗浄剤 (MEKなど) で脱脂洗浄を行います。

2 下記いずれかの基準に達するまでブラストを行います。

- ISO 8501-1 Sa 2.5 (Very Thorough Blast Cleaning)
- SSPC-SP 10 (Near-White Metal Blast Cleaning)

上記いずれかの基準に加えて、表面粗さ 75 μm 以上の粗面を確保する必要があります。研掃材には鋭角なグリット材を使用してください。

3 ブラスト後は処理面が酸化する前に施工を行ってください。

ブラスト処理が困難な場合

グラインダーなどの適切な工具を用いて、素地の露出と十分な目粗しを行ってください。ただし、高い負荷がかかる場合や、常時浸漬する流体機器に対してはブラスト処理が必須です。

金属面の脱塩処理

海水などの塩分を含む液体との接触によって汚染された金属面に対しては、浸透した塩化物の徹底的な脱塩が必要です。施工面に残留する可溶性塩分の許容値は20 mg/m^2 (2 $\mu\text{g}/\text{cm}^2$) 以下です。

ブラスト後、24時間以上置いて塩分を表出させます。脱塩洗浄を行った後、再度軽いブラストを施します。測定を行い、塩分の残留が見られる場合はこの作業を繰り返し行ってください。

接着を望まない面への離型処理

Belzona 9411 (離型剤) をハケで薄く塗り、15~20分ほど乾燥させてください。

2. 混合

混合比どおりの割合でベースと硬化剤を合わせ、付属のヘラで色むらの無い均一な状態まで十分に混合します。

混合比

必要量のみ使用する場合は、下表に従い計量を行ってください。

	ベース	:	硬化剤
容量比	3	:	1
重量比	5	:	1

残った材料は、容器の蓋を閉めて冷所で保管してください。

低温時の混合

5°C以下で保管された材料は高粘度となるため混合が困難です。元の容器のままベースと硬化剤を20~25°Cまで温めることで、粘度が低下して流動性が増すため混合作業が容易になります。

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	5°C	15°C	25°C
可使用時間	35分	25分	15分

混合後の材料は発熱反応を伴うことから温度が上昇して急速に硬化が進行します。多量にまとまった状態の材料では、内部に熱が籠って硬化が早く進むため、可使用時間が極端に縮まります。

混合後の材料は、直射日光を避け冷所に置き、薄く広げて放熱することで硬化の進行を遅らせ、可使用時間を維持してください。

比容

1 kg あたり	415 cm^3
----------	-------------------

3. 塗布

以下の場合には施工を行わないでください。

- 周囲温度および母材温度が 5°C 以下の場合。
- 周囲湿度が 90% 以上の場合。
- 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。

- 1 付属のヘラまたはアプリケーターを用いて、下地処理された対象面に材料を塗布します。
- 2 隙間を充填する際は、極力気泡の混入を避け、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。
- 3 アプリケーターを用いて平滑な表面に仕上げます。

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. 硬化養生

下表は、各状況下で耐用可能となるまでに要する硬化時間です。適宜十分な硬化養生を行ってください。

温度	無荷重 運搬	軽荷重 機械加工	重荷重 熱負荷	薬品接触
5°C	4時間	6時間	4日	5日
10°C	3時間	4時間	2日	4日
15°C	2.25時間	3時間	1.5日	3日
20°C	1.75時間	2時間	24時間	2日
25°C	60分	1.5時間	20時間	1.5日
30°C	45分	60分	16時間	24時間

上表が示す硬化時間は、塗厚6 mmを基準とした場合の目安です。硬化時に起こる発熱反応の影響から、実際に要する硬化時間は塗膜が厚いほどより短縮し、薄いほどより長くなります。

5. 重ね塗り

追加塗布を行う場合、前層の塗布からあまり時間を空けず、前層がまだ柔らかいうちに重ね塗りを行ってください。

前層が硬化してしまった場合、前層表面が艶消しになるよう適切な目粗しを施した後、重ね塗りを行ってください。

6. 機械加工

超硬チップを使用した旋削加工には適しません。ダイヤモンドチップを使用する場合に限り、旋削加工が可能です。

グラインダーによる研削加工は可能ですが、機械加工に対応する硬化時間（左表を参照）を経過次第、早急に作業を行うことが推奨されます。

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、注意事項を確認した上でお取扱ください。

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

Belzona Products are
manufactured under an
ISO 9001 Registered
Quality Management System


BELZONA
Repair • Protect • Improve