

# Belzona 5851

FN10104

(HAバリア)



## 取扱説明書

70~150°Cの高温面に塗布する熱反応硬化型の材料です。作業時は高温を伴うため、安全には十分注意して作業を行ってください。

### 1. 下地処理

表面に汚染が残る金属面や、下地処理の徹底が難しい場合でも、簡易処理を施すだけで接着可能です。ただし、接着強度を高めるためには可能な範囲で最善の処理が求められます。

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、構造的に安定した状態にあることを確認してください。表面の油汚れが明らかな場合は、残留物を残さぬ適切な洗浄剤で脱脂を行います。その後、次の推奨オプションのうち可能な限りの処理を行ってください。

#### 下地処理の推奨オプション

A 可能であればブラスト処理を施すのが最も理想的です。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 (Thorough Blast Cleaning)
- SSPC-SP 6 (Commercial Blast Cleaning)

B 高圧洗浄 (200~250 MPa) で古い塗装や汚染を完全に除去し素地を露出させます。脱塩処理としても非常に効果的です。

- NACE WJ-2 / SSPC SP WJ-2

C 動力工具で下地処理を行う場合、下記の基準を目安に処理を行うことが理想的です。

- SSPC-SP 11 (Power Tool Cleaning to Bare Metal)

D 動力工具による下地処理で上記 C 基準を達成困難な場合は、下記いずれかの基準を目安に処理を行ってください。

- ISO 8501-1 St 3 (Very Thorough Power Tool Cleaning)
- SSPC-SP 3 (Power Tool Cleaning)

あるいは上記オプション中のいずれの方法も実施困難な場合は、ヤスリ、研磨布紙、ワイヤーブラシなどの手工具を用いて可能な限りの処理を施します。

処理後は再度、可能な範囲で処理面の脱脂と除染を行います。

基本的には処理条件がより良いほど長期的な耐用が見込めます。

#### Belzona 1251の施工面

Belzona 1251の施工から2時間以内であれば、そのまま重ね塗り可能です。これを超過している場合、硬化した前層表面に目粗しを施した後にBelzona 5851の塗布を行ってください。

#### 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. 塗布

70~150°Cの高温金属面に直接塗布することで、熱に反応して硬化します。

1 液性のため混合不要です。「4. 保管方法」に従い正しく保管された材料は常温では硬化せず、可使用時間に制限はありません。

以下の場合には施工を行わないでください。

- 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。

#### 塗膜の判別

色展開はグレーの1色のみですが、硬化時には塗膜表面がグロス (光沢あり) からマット (つや消し) に変化するため、2層目を塗布する際には下層との判別が可能です。

#### 塗布面積 (理論値と実用値)

2層コート時の塗布面積 (理論値) は1.2 m<sup>2</sup>/kgです。補強シートを挿入する場合の塗布面積 (理論値) は0.8 m<sup>2</sup>/kgです。

実際の塗布面積は、条件次第で変化します。粗面や非平面では、塗布面積は最大で約20%ほど減少します。

#### 1層目の塗布

短毛かつ硬めのハケを用いて、高温面に材料を塗布します。ハケで刷り込むようにして塗膜をよく馴染ませてください。

1層あたりの目標膜厚は200 μmで、この際の塗布面積 (理論値) は2.4 m<sup>2</sup>/kgです。ウェット膜厚ゲージで膜厚を確認しながら塗布を行ってください。

#### 2層目の塗布

1層目の塗膜が適度に安定次第、2層目の塗布を行います。安定までに要する時間は、下表をご参照ください。

母材温度	タッチドライ (指触乾燥)
70°C	24時間
80°C	16時間
90°C	4時間
100°C	2時間
120°C	30分
150°C	10分

温度条件にかかわらず、1層目の塗布から7日以内に2層目の塗布を完了してください。これを超過した場合、硬化した前層表面に適度な目粗しを施した後、2層目の塗布を行ってください。

### 補強シート挿入による膜厚管理

度々の浸漬が想定される箇所に対しては、専用の補強シートを挿入することで高膜厚を確保する工法が推奨されます。

- 1 前述の「1層目」に従い1層目を塗布後、直ちにBelzona 9361（補強シート）を塗膜に貼り合わせます。この際、シートにシワが入ったり、隙間ができないよう注意してください。形状に合わせてシートをカットします。
- 2 貼り合わせたシートの上からBelzona 5851を塗布し、完全に含浸させます。この時点での塗布面積の目安は1.2 m<sup>2</sup>/kgです。
- 3 前述の「2層目」と同じく条件が整い次第、2層目を塗布して仕上げます。

### 施工具の洗浄

使用した道具は、直ちに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。

## 3. 硬化養生

十分に硬化させるためには、70～150°Cの母材温度が必要です。

70～150°Cの範囲で適切に硬化しますが、温度条件によって硬化時間は異なります。下表を参考に適宜十分な硬化養生を行ってください。

母材温度	軽負荷	完全硬化
70°C	24時間	7日
80°C	16時間	5日
90°C	4時間	3日
100°C	2時間	2日
120°C	30分	1日
150°C	10分	16時間

## 4. 保管方法

熱に反応して硬化する性質から冷所で保管する必要があります。可能であれば冷蔵が最適です。

### 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 © 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