



BELZONA® 6111 (LIQUID ANODE)

INSTRUCCIONES DE USO

1. PARA GARANTIZAR UNA SOLDADURA MOLECULAR EFECTIVA

El acero contaminado con material químico debe limpiarse debidamente por medio de lavado con agua a alta presión. El acero contaminado con aceite, grasa, etc. debe lavarse con mucho cuidado primero usando el disolvente **Belzona® 9111**, **Belzona® 9121** (universal thinners) o cualquier otro disolvente efectivo como por ejemplo metilo etilo cetona (MEC).

Para asegurar de que se produzca contacto eléctrico entre el acero y la **Belzona® 6111**, el acero que se va a tratar debe limpiarse con chorro de **Belzona® 6111**.

Limpie por chorro la superficie del metal para obtener el siguiente nivel de limpieza:

ISO 8501-1 Sa 2½ - Decapado a fondo
Estándar americano acabado casi blanco SSPC SP 10
Estándar sueco Sa 2½ SIS 05 5900

El tipo de arenilla que se debe seleccionar para lijar depende de las condiciones del acero y del trabajo. Los abrasivos pueden ser metálicos o no-metálicos, y cuando se limpia de acuerdo a la norma requerida, se debe conseguir un perfil de una profundidad media de 50 micrones, hasta un máximo de 75 micrones.

2. CÓMO COMBINAR LOS COMPONENTES REACTIVOS

Belzona® 6111 es un material con dos componentes, una base y un solidificador. Inmediatamente después de limpiar por chorro la superficie de acero (ver Preparación de la superficie), prepare la **Belzona® 6111** para su aplicación, removiendo primero el componente de base para lograr una consistencia uniforme. Agregue lentamente todo el contenido del bote de solidificador, removiendo constantemente hasta que se haya mezclado completamente.

3. CÓMO APLICAR BELZONA® 6111

CÓMO APLICAR LA 1A CAPA

(Para detalles en cuanto al rociado, ver al dorso)

Aplicar con una brocha limpia de cerda corta, de buena calidad, asegurándose de que se cubran uniformemente todos los bordes, grietas y cabezas de tornillo. Para lograr el espesor requerido de la capa seca, no hay que exceder la tasa media de cobertura práctica que se señala al dorso.

CÓMO APLICAR LA 2A CAPA

Esto debe llevarse a cabo después de un mínimo de 16 horas y no más de 5 días después de la aplicación de la primera capa. Nuevamente, para lograr el espesor requerido de la capa seca, no hay que exceder la tasa media de cobertura práctica señalada.

1. LIMPIEZA

Limpie con **Belzona® 9121** todo el equipo utilizado para la aplicación inmediatamente después de utilizarlo. No basta con simplemente remojarlo en **Belzona® 9121** ya que el **Belzona® 6111** continúa endureciéndose químicamente aún cuando está sumergido en el líquido.

2. APLICACIÓN CON ATOMIZADOR

Un ejemplo típico para aplicar el **Belzona® 6111** con un atomizador utilizando una pistola pulverizadora de alimentación a presión es:-

DeVibless JGA 502 - 1, válvula de aire nº 54, Presión de pulverización de 40 - 50 libras por pulgada cuadrada (2,8 - 3,5 Kg/cm²) Presión del recipiente de 10 - 20 libras por pulgada cuadrada (0,7 - 1,4 Kg/m²) con un suministro de aire de 9,7 pies cúbicos/min. (0,27 m³/min.).

En todo momento hay que tener instalaciones adecuadas de ventilación y escape.

3. ALMACENAMIENTO

En estado líquido, **Belzona® 6111** y **Belzona® 9121** son inflamables. Por lo tanto deben colocarse en un lugar fresco alejados de llama viva.

4. DILUCION

En ambientes de calor y sequedad, viento fuerte o para determinados equipos de rociar a baja presión, se puede diluir **Belzona® 6111** con un máximo de 5% de **Belzona® 9121**.

4. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Vida útil una vez mezclados

Una vez que se ha mezclado, **Belzona® 6111** tiene una vida útil que varía según la temperatura, de la forma señalada.

Temperatura	Vida útil una vez mezclados
10°C	72 horas
20°C	48 horas
30°C	24 horas

Nunca hay que combinar material recién mezclado con material anteriormente mezclado que ya se acerca al límite de su vida útil.

Tiempo de secado

(1 1/2 mils espesor de la capa seca - 38 micrones)

Temperatura	Seco al tacto	Aplicación de capas posteriores		Tratamiento completo
		minimo	maximo	
10°C	17 min.	32 horas	7 días	10 días
20°C	8 min.	16 horas	5 días	7 días
30°C	3 min.	8 horas	3 días	5 días

Espesor de la capa por mano

Calor húmedo 76 micrones
Calor seco 38 micrones

Redimiento

Para dos capas de un espesor de 38 micrones por capa seca, con un total de 76 micrones, la tasa media de cobertura práctica es 1,8m² por kg.

Sólidos totales (Mezclados)

Por peso 84,0%
Por volumen 49,0%

Cómo mezclar pequeñas cantidades

3,5 : 1 v/v Base : Solidificador

Resistencia al calor

Calor húmedo 232°C
Sumergido en agua 60°C

Resistencia química

Si existe probabilidad de que el sistema **Belzona® 6111** tenga contacto con químicos peligrosos, se debe usar **Belzona® 5111** (Ceramic Cladding) para recubrir el **Belzona® 6111**.

Límites de aplicación

No lo aplique cuando:

La temperatura esté por debajo de los 10°C o la humedad relativa sea superior al 90%. Haya humedad en la superficie del metal o cuando exista la posibilidad de que la condensación posterior la deposite. Haya lluvia, nieve, niebla o neblina.

Todas estas informaciones están basadas en el resultado de ensayos de laboratorios realizados durante largo tiempo. Son exactas y dignas de confianza. Sin embargo, no podemos dar garantía sobre los resultados obtenidos con nuestros productos, aunque de antemano hayamos conocido el fin de la aplicación, y no podemos hacernos responsables si los resultados apetecidos no se logran.

Copyright © 1996 por Belzona International Limited. Todos los derechos reservados. Algunas partes de estos textos poseen copyright © 1995 de Belzona International Limited. Ninguna parte de este texto protegido por el copyright citado podrá ser reproducido o utilizado en forma alguna o por ningún medio - gráfico, electrónico o mecánico, incluyendo fotocopiado, grabación, mecanografiado o sistemas de almacenamiento y búsqueda de la información - sin la autorización del editor.

Belzona® is a registered trademark

Belzona® 6111 - Instrucciones De Uso (2)

Belzona Polymeric Ltd.,

Claro Road,
Harrogate, HG1 4AY,
England.
Tel: +44 (0) 1423 567641
Fax: +44 (0) 1423 505967

Belzona Inc.,

2000 N.W. 88 Court,
Miami, Florida 33172,
U.S.A.
Tel: +1 (305) 594 4994
Fax: +1 (305) 599 1140



BS EN ISO 9002 : 1994
Certificate No. Q09335



Printed in England Publication No. 112-10-96 **E**