

贝尔佐纳 (Belzona) 1814

FN10238



使用说明书

1. 表面处理

仅涂抹在喷砂清洁的金属表面

- 刷掉松动的污染物，并用浸泡了贝尔佐纳 (Belzona) 9111 (清洗剂/脱脂剂) 或其它无残留物的有效洗涤剂，例如甲基乙基酮 (MEK) 的抹布进行脱脂。
- 选择一种能够达到清洁标准的磨料，并且至少达到 75 微米 (3 密耳) 的粗糙度；仅使用尖角磨料。
- 对金属表面进行喷砂清洁，以达到下述的清洁度标准：
ISO 8501-1 Sa 2½ 彻底喷砂清洁
美国标准 SSPC SP 10 近白
瑞典标准 Sa 2½ SIS 05 5900
- 喷砂后，应在金属表面发生氧化之前进行敷涂。

被盐类污染的表面

在盐溶液中 (例如海水) 浸泡过的金属表面应进行喷砂处理，并达到标准要求，放置 24 小时，让深嵌的盐类渗出到表面，冲洗渗出的盐类，然后扫砂；此过程可能需要反复进行从而确保彻底清除盐类。

不应粘附贝尔佐纳 (Belzona) 1814 的地方

涂刷一层贝尔佐纳 (Belzona) 9411 (脱模剂)，待其干燥 15-20 分钟后再进行第2步操作。

2. 混合及配比

当混合规格为 30 千克的涂层材料时，由于材料的体积和硬度，建议按照如下方式使用机械混合器：

- 将固化剂容器内的所有材料倒入基料容器内，使用桨叶式混合器将其彻底混合均匀，直至材料均匀无条纹，然后将其倒入混合器滚筒。或者，将基料容器和固化剂容器内的所有材料倒入机械混合器滚筒 (如 Daines 型混合器) 中，将其彻底混合均匀，直至材料均匀无条纹。
- 一旦材料混合均匀，将凝胶材料逐渐添加至混合器搅拌器中。持续运行混合器，直至获得均匀的粘稠度。

注意：

1. 低温混合

当材料温度低于 5° C (41° F) 时，为了方便混合材料，加热基料和固化剂容器直至材料温度达到 20-25° C (68-77° F)。

2. 操作时限

从混合开始，贝尔佐纳 (Belzona) 1814 必须在下表所示的时限内使用完毕：

温度	10° C (50° F)	20° C (68° F)	30° C (86° F)	40° C (104° F)
用完所有材料所需时间	70 分钟	60 分钟	50 分钟	40 分钟

3. 少量混合

少量混合贝尔佐纳 (Belzona) 1814，先混合基料和固化剂，然后添加凝胶料。混合比例：

	基材	固化剂	凝胶料
根据重量配料	2.40	1	9.65
根据体积配料	2	1	5

4. 混合后的贝尔佐纳 (Belzona) 1814 体积容量

427 立方厘米 (26 立方英寸) / 千克。

3. 敷涂贝尔佐纳 (Belzona) 1814

为了达到最好的效果

当以下情况发生时，请不要施工：

- 温度低于 5° C (41° F) 或相对湿度大于 90%；
- 有雨、雪、雾或薄雾时；
- 金属表面上有水分或有可能出现连续聚集的冷凝水；
- 作业环境可能会受到来自相邻设备的油/油脂或来自煤油加热炉的烟尘或烟草烟雾的污染。

- 使用所提供的塑料刮板或适当工具，直接将贝尔佐 (Belzona) 1814 敷涂到经过处理的表面。当敷涂厚度为 3 毫 (0.12 英寸) 时，30 千克涂层材料的理论覆盖率为 4.27 平方米 (46 平方英尺)。当敷涂厚度为 6 毫 (0.25 英寸) 时，30 千克涂层材料的理论覆盖率为 2.14 平方米 (23 平方英尺)。
- 用力向下按压，将缝隙内的空气排尽，确保材料与基材表面充分接触。
- 使用所提供的塑料刮板或适当工具，将贝尔佐纳 (Belzona) 1814 敷涂成所需要的外形轮廓。

注意： 贝尔佐纳 (Belzona)® 1814 直接敷涂于基材表面的头顶面施工可能比较困难。替代方案 Belzona® 1800 系列替代产品可能更适合于大面积的头顶面施工。

清洁处理

混合工具和施工工具在使用以后，应立即用贝尔佐纳 (Belzona) 9111 或任何其它有效溶剂，例如甲基乙基酮 (MEK) 进行清洁处理；

4. 产品固化

贝尔佐纳 (Belzona) 1814 按下述环境条件和对应的时间进行固化：

温度	位移或无负载使用	轻载	完全进行机械加工或热负载
10° C/50° F	32 小时	5 天	14 天
20° C/68° F	12 小时	24 小时	7 天
30° C/86° F	10 小时	16 小时	4 天
40° C/104° F	6 小时	12 小时	2 天

这些时间针对大约 6 毫米 (0.25 英寸) 的厚度，稍厚的涂层固化时间将相对缩短，稍薄的涂层固化时间将相对延长。

后固化

可能需要后固化，或可加快固化时间，并更快地投入使用：必要时，贝尔佐纳 (Belzona)® 1814 应自然固化 16-24 个小时后才能加热。然后可以进行后固化，通过强制空气加热器、加热灯等工具让其 50° C/122° F 至 100° C/212° F 温度下加热 1-2 小时。

5. 贝尔佐纳 (Belzona) 1814 固化后的机械加工

贝尔佐纳 (Belzona)® 1814 固化后的研磨或机械加工性能不甚理想。因此，应尽量获得所需的涂层施工厚度，避免不必要的机械加工。

6. 再次敷涂贝尔佐纳 (Belzona) 1814

需要时，应在敷涂完第一层后尽快进行再次敷涂。无论温度和湿度如何，应在 24 小时之内进行加涂。

如果超出 24 小时的加涂时间，则必须通过扫砂对贝尔佐纳 (Belzona) 1814 表面进行处理，方可再敷涂一层贝尔佐纳 (Belzona) 1814。

7. 贝尔佐纳 (Belzona) 1814 进行贝尔佐纳 (Belzona) 9811 组合使用

当需要更高的耐磨损性时，可将贝尔佐纳 (Belzona) 9811 氧化铝瓦片与贝尔佐纳 (Belzona) 1814 结合使用。

- 选择适合具体工况的适当贝尔佐纳 (Belzona) 粘合剂。应按照相关使用说明书敷涂所选择的贝尔佐纳 (Belzona) 产品，确保其与周围区域表面齐平。
- 将贝尔佐纳 (Belzona) 9811 氧化铝瓦片敷涂在湿润的贝尔佐纳 (Belzona) 粘合剂上。可将网面朝下在 60° C (140° F) 的温度下进行粘接，但较高温度下进行粘接时，网面应始终朝上。将氧化铝瓦片放置于贝尔佐纳 (Belzona) 粘合剂上之后，应确保所有瓦片均牢固嵌入贝尔佐纳 (Belzona) 粘合剂。可使用橡胶辊确保快速按压全部瓦片并与所选择的贝尔佐纳 (Belzona) 粘合剂紧密接触。
- 一旦贝尔佐纳 (Belzona) 粘合剂粘接牢固，必要时，可剥离支撑金属网并开始勾缝。

注意：

去除金属网可导致瓦片表面略显粗糙，使得勾缝和瓦片的清洁处理变得略显困难。这不会对涂层系统的性能造成任何影响，不影响美观。另外，一旦贝尔佐纳 (Belzona) 瓦片粘合剂固化，可通过打磨或扫砂去除支撑网的残留粘合剂。

- 使用厚度达 8-10 毫米 (0.3-0.4 英寸) 的橡胶薄片将贝尔佐纳 (Belzona) 1814 浆料按压就位并刮除过量的材料，确保贝尔佐纳 (Belzona) 1814 浆料与瓦片顶部齐平。

8. 储存

应储存在温度介于 5°C - 30°C (41° F - 86° F) 之间的干燥环境中；

长期储存或意外存储在温度低于 5° C (41° F) 的环境中，材料组分可能比正常水平更硬。可通过加热至 40° C (104° F) 来恢复。

健康安全资料

请参阅并确保了解相关的安全数据表。

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 © 2025 Belzona International Limited. Belzona® is a registered trademark.

贝尔佐纳 (Belzona) 产品
依据 ISO 9001 注册质量
管理体系制造