

# Belzona 1341N

FN10030 (SUPERMETALGLIDE)



## INSTRUCCIONES DE USO

### 1. PARA ASEGURAR UNA SOLDADURA MOLECULAR EFICAZ

#### SUPERFICIES METÁLICAS: APLICAR SOLO A SUPERFICIES LIMPIADAS CON GRANALLADO

- Elimine con cepillo los residuos sueltos y desengrase con un trapo empapado en **Belzona® 9111** (cleaner/degreaser) o cualquier otro limpiador eficaz, por ej., metiletilcetona (MEK) que no deje residuos.
- Seleccione un abrasivo para alcanzar el nivel de limpieza necesario y una profundidad mínima de perfil de 75 micrones.

Use únicamente un abrasivo angular.

- Limpie la superficie metálica con granalla para alcanzar el siguiente nivel de limpieza:

Limpieza con granalla muy intensa ISO 8501-1 Sa 2½.  
Estándar estadounidense cercano al acabado blanco SSPC SP 10.  
Estándar sueco Sa 2½ SIS 05 5900.

- Después del granallado, se deben recubrir las superficies metálicas antes de que se produzca la oxidación de la superficie.

#### SUPERFICIES CONTAMINADAS CON SAL

Las superficies metálicas que hayan estado inmersas durante un tiempo en soluciones salinas, por ej., agua de mar, deben granallarse hasta el grado requerido por las normas. A continuación, deben dejarse durante 24 horas para que expulsen las sales incrustadas de la superficie; luego, se deben lavar antes de realizar un nuevo granallado superficial para eliminarlas. Es posible que sea necesario repetir este proceso para asegurar una remoción completa de las sales. La contaminación con sales solubles del sustrato preparado, inmediatamente antes de la aplicación, debe ser menor de 30 mg/m<sup>2</sup>.

#### RELLENO DE PICADURAS

Todas las soldaduras deben estar preparadas hasta el grado C de NACE SP0178 o mejor. Las picaduras profundas y la rugosidad de las soldaduras deben alisarse con **Belzona® 1111**, **Belzona® 1311** o **Belzona® 1151** mezclado, aplicado y recubierto de acuerdo con las instrucciones de uso correspondientes.

### 2. COMBINACIÓN DE LOS COMPONENTES REACTIVOS

- Revuelva bien el contenido del recipiente de la base para reincorporar los sedimentos.
- Vierta todo el contenido de la lata del endurecedor en el recipiente de la base.
- Mézclelos bien para lograr un material uniforme sin vetas.

#### NOTAS:

##### 1. MEZCLADO DE ENVASES GRANDES

Cuando mezcle envases de 5 kg de **Belzona® 1341N**, use una mezcladora mecánica y asegúrese de que todo el material en los laterales y en las esquinas del recipiente se incorpore en la mezcla. Evite la incorporación de cantidades excesivas de aire en el material mezclado.

##### 2. MEZCLADO A BAJAS TEMPERATURAS

Para facilitar el mezclado cuando la temperatura del material esté por debajo de 10 °C, caliente los recipientes de base y endurecedor hasta que el contenido alcance una temperatura de 20-25 °C.

##### 3. VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA

**Belzona® 1341N** debe usarse dentro de los tiempos que se indican a continuación, contados a partir del comienzo del mezclado.

Temperatura	10 °C	15 °C	25 °C	30 °C
Use todo el material dentro de un intervalo de:	70 min	50 min	25 min	16 min

##### 4. MEZCLADO DE PEQUEÑAS CANTIDADES

Para mezclar una cantidad pequeña de **Belzona® 1341N**, use: 3 partes de base y 2 partes de endurecedor (en volumen) 2 partes de base y 1 parte de endurecedor (en peso)

##### 5. VOLUMEN DE BELZONA® 1341N MEZCLADO

520 cm<sup>3</sup> por envase de 750 g.  
3,475 litros por envase de 5 kg.

### 3. APLICACIÓN DE BELZONA® 1341N

#### PARA OBTENER RESULTADOS ÓPTIMOS

##### No aplicar cuando:

- La temperatura esté por debajo de 10 °C o la humedad relativa esté por encima del 90 %.
- Haya lluvia, nieve, niebla o bruma.
- Haya humedad sobre la superficie metálica o sea probable que se deposite por condensación posterior.
- Sea probable que el entorno de trabajo se contamine con aceite/grasa de equipos cercanos o humo de calentadores de queroseno o humo de tabaco.

#### RANGOS DE COBERTURA

Cantidad recomendada de capas	2
Espesor objetivo 1.ª capa	250 micrones
Espesor objetivo 2.ª capa	250 micrones
Espesor de película seca total mínimo	400 micrones
Espesor de película seca total máximo	Solo limitado por la resistencia al descuelgue
Rango de cobertura teórico 1.ª capa	2,82 m <sup>2</sup> /kg
Rango de cobertura teórico 2.ª capa	2,82 m <sup>2</sup> /kg
Rango de cobertura teórico para alcanzar el espesor mínimo recomendado para el sistema	1,76 m <sup>2</sup> /kg

#### RANGOS DE COBERTURA PRÁCTICOS

Se deben aplicar los factores de pérdida apropiados a los rangos de cobertura mencionados anteriormente. En la

práctica, muchos factores influyen sobre el rango de cobertura real logrado. En superficies ásperas como acero picado, el rango de cobertura práctico será reducido. La aplicación a bajas temperaturas también reducirá aún más el rango de cobertura práctico.

**a) PRIMERA CAPA**

Aplique **Belzona® 1341N** directamente sobre la superficie preparada con un pincel de cerda dura o con el aplicador plástico provisto hasta alcanzar el rango de cobertura recomendado.

**b) SEGUNDA CAPA**

En cuanto sea posible, después de la aplicación de la primera capa, aplique una nueva capa de **Belzona® 1341N** como se indica en (a) anteriormente. Este tiempo será de aproximadamente 4 horas a 20 °C. La primera capa no se debe dejar más de 24 horas antes de aplicar la segunda, independientemente de la temperatura. Si esto ocurriera, se deberá aplicar un granallado de grado superficial o volver áspera la superficie antes de comenzar la aplicación.

**APLICACIÓN CON PULVERIZADOR**

En áreas adecuadas, **Belzona® 1341N** se puede aplicar mediante un pulverizador sin aire con calefacción. La configuración típica sería una unidad pulverizadora sin aire con una relación de 63:1 con mangueras calefaccionadas o calefactores en línea que puedan elevar la temperatura del producto a un mínimo de 50 °C. **NO** se debe añadir solvente. Comuníquese con Belzona directamente para obtener información más específica.

**INSPECCIÓN**

- a) Inmediatamente después de la aplicación de cada envase, inspeccione visualmente si hay agujeros o partes sin cubrir. Las imperfecciones detectadas deberán cubrirse inmediatamente con pincel.
- b) Una vez finalizada la aplicación y con el recubrimiento estabilizado en cuanto a sus dimensiones (consulte la columna "Movimiento o uso que no implique carga ni inmersión" en la sección 4), realice una inspección visual exhaustiva para confirmar que no haya agujeros ni partes sin cubrir, y verificar la ausencia de daños.
- c) Se puede llevar a cabo una prueba de chispa de acuerdo con NACE SP0188 para confirmar la continuidad del recubrimiento. Se recomienda un voltaje de 2,5 kV para confirmar que se haya alcanzado un recubrimiento de un espesor mínimo de 400 micrones.

**COLOR**

**Belzona® 1341N** está disponible en azul y gris para facilitar la aplicación y evitar errores de cobertura. Estos colores son solamente para identificación y habrá un poco de variación entre lotes. En servicio, el color del producto aplicado puede cambiar.

**LIMPIEZA**

Las herramientas de mezclado se deben limpiar inmediatamente después de su uso con **Belzona® 9111** o cualquier otro solvente eficaz, por ej., metiletilcetona (MEK). Los pinceles, el equipo pulverizador y otras herramientas de aplicación se deben limpiar

con un solvente adecuado como **Belzona® 9121**, MEK, acetona o solventes de celulosa.

**4. FINALIZACIÓN DE LA REACCIÓN MOLECULAR**

Deje que **Belzona® 1341N** solidifique como se menciona a continuación antes de someterlo a las condiciones indicadas.

Temperatura	Movimiento o uso que no implique carga ni inmersión	Carga ligera	Carga mecánica/térmica plena o inmersión en agua	Contacto con químicos
10 °C	24 horas	48 horas	14 días	21 días
15 °C	12 horas	24 horas	7 días	10 días
20 °C	8 horas	16 horas	3 días	7 días
25 °C	7 horas	14 horas	2½ días	6 días
30 °C	6 horas	12 horas	2 días	5 días

**5. SOLIDIFICACIÓN FINAL DE BELZONA® 1341N**

Cuando el tiempo es fundamental y el uso del equipo es apremiante, mediante la instalación de calefactores de aire forzado y la contención de este calor alrededor del equipo que se está recuperando, el tiempo de solidificación final puede ser de tan solo 24 horas. La aplicación de calor no debe realizarse hasta que **Belzona® 1341N** haya primero gelificado (generalmente, 4 horas a 20 °C, y la temperatura del material no deberá exceder los 50 °C).

Se debe dejar tiempo para que se "caliente". Si hay dudas con respecto a la solidificación final, **VAYA A LO SEGURO: ESPERE MÁS TIEMPO.**

**NSF/ANSI 61**

**Belzona® 1341N** ha sido probado y certificado por la WQA de acuerdo con la norma NSF/ANSI 61. Para conocer las restricciones de uso del producto, visite [www.wqa.org](http://www.wqa.org)



**INFORMACIÓN DE SALUD Y SEGURIDAD**

Lea y asegúrese de comprender las Hojas de datos de seguridad correspondientes.

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 © 2019 Belzona International Limited. Belzona® is a registered trademark.

Los productos de Belzona están fabricados de acuerdo con un sistema de gestión de calidad registrado según ISO 9001.

