

# Belzona 7211

FN10192



## INSTRUCCIONES DE USO

### 1. PARA GARANTIZAR UNA SOLDADURA MOLECULAR EFECTIVA

Las áreas donde Belzona 7211 será aplicado deben estar limpias, firmes y secas.

#### i) Superficies metálicas

- Elimine la contaminación suelta y desengrasar con un trapo empapado en **Belzona 9111** (limpiador/desengrasante) o cualquier otro limpiador eficaz que no deja un residuo, como metil etil cetona (MEK).
- Preparar la superficie del metal para alcanzar el siguiente nivel de limpieza:  
SSPC-SP6 comercial acabado en las superficies metálicas.
- Aplicación debe comenzar tan pronto como sea posible antes de cualquier oxidación de la superficie.

#### ii) Superficies de hormigón

- Eliminar cualquier descamación de pintura, alquitrán u otros revestimientos, así como cualquier aceite, grasa o material suelto de la superficie.
- El concreto debe estar seco sin tener agua en los agujeros de perno de anclaje. No aplique acondicionador ni selle superficies de hormigón.
- Deje el concreto nuevo curar por un mínimo de 28 días o hasta que el contenido de humedad sea inferior al 6% utilizando un Protimeter.

### 2. CÓMO COMBINAR LOS COMPONENTES REACTIVOS

- Antes de mezclar, consulte la **Sección 3 CÓMO APLICAR BELZONA 7211** para la preparación de la aplicación y el encofrado.
- Para asegurar la mezcla y la fluidez apropiada del sistema **Belzona 7211**, almacene la base, solidificador y agregado en un ambiente cálido entre 21 y 30 ° C durante al menos 48 horas antes de la mezcla del producto.
- Cristalización de la Base puede ocurrir durante el tiempo de almacenamiento y puede exhibir partículas turbias y líquidas. En caso de que esto ocurra, caliente la Base a 40-50° C para derretir los cristales formados. Mezclar lentamente y asegúrese de que todos los cristales se hayan derretido y mezclado. Permita que la Base se enfríe antes de mezclar con el Solidificador. La cristalización de la Base no afecta la calidad, el rendimiento o la confiabilidad de la resina.
- Premezclar los componentes líquidos vertiendo el contenido de Solidificador en el recipiente Base. Mezcle bien con un taladro mezclador de velocidad lenta (200-250 rpm) para evitar el atrapamiento de aire. Un secundario mezclador de paletas o equivalente se considera aceptable. Permita que el mezclador funcione durante 1-4 minutos hasta lograr un color uniforme. No permita que la Base y Solidificador se mantengan mucho tiempo sin añadir el agregado.

- Inmediatamente incorporar el agregado tal como se describe a continuación:

#### 1. Para mezclar la unidad de 24,7 kg (54,5 libras)

Transferir los líquidos mezclados en un balde. Con velocidad lenta y esfuerzo de torsión alto, usar un mezclador mecánico (tipo mezclador Kol o equivalente) para añadir poco a poco el Agregado en la mezcla de resina hasta que totalmente esté mojado y se consiga la consistencia deseada.

1.1. Para consistencia “estándar”, agregar todo el contenido de agregado.

1.2. Para consistencia “alta fluidez”, retire 1/5 del agregado. Esto es equivalente a:

- 4,34 kg (9,57 lb) ó
- 2,4 L (0,62 gal.) ó
- 2,4 Belzona tazones de mezclar

#### 2. Para mezclar la unidad de 124 kg (273 libras)

Transferir los líquidos mezclados en un mezclador de eje horizontal o equivalente. Con la mezcladora funcionando, agregue lentamente el Agregado en la mezcla de la resina hasta que completamente se humedezca y se consiga la consistencia deseada.

2.1. Para consistencia “estándar”, agregar todo el contenido de agregado.

2.2. Para consistencia “alta fluidez”, retire 1/5 del agregado por peso. Esto equivale a 21,8 kg (48,06 lb) o 1 bolsa de agregado.

## NOTAS

### 1. TEMPERATURAS DE MEZCLA

**Belzona 7211** se debe mezclar dentro de las temperaturas de 50-95° F (10-35° C). Evite la incidencia directa de la luz solar para que así el producto no cure drásticamente, trayendo consigo encogimiento y/o agrietamiento. La fluidez y el desarrollo de propiedades mecánicas son afectados negativamente por las bajas temperaturas. Si las temperaturas de la placa base y fundación son menos de 50° F (10° C), calentamiento de la zona puede ser necesario.

### 2. VIDA ÚTIL

Desde el comienzo de la mezcla, **Belzona 7211** debe utilizarse dentro de los plazos que se muestra a continuación.

Temperatura	15°C (60°F)	22°C (72°F)	30°C (86°F)
Use todo el material dentro de	60 minutos	45 minutos	30 minutos

### 3. PROPORCION DE MEZCLA

Base : Solidificador : Agregado

4,6 : 1 : 41 por peso (Consistencia “estándar”)

4,6 : 1 : 33 por peso (Consistencia “alta fluidez”)

Consulte **Sección 2 CÓMO COMBINAR LOS COMPONENTES REACTIVOS, punto e)**, para direcciones de consistencia “estándar” y “alta fluidez”.

#### 4. CAPACIDAD DE VOLUMEN BELZONA 7211

Rendimiento por Unidad	Grado “estándar”	Grado “alta fluidez”
24,7 kg	11.191,54 cm <sup>3</sup>	9.791,11 cm <sup>3</sup>
124 kg	56.184,69 cm <sup>3</sup>	49.153,98 cm <sup>3</sup>

\*Reducción de 1/5 de Agregado

Consulte **Sección 2 CÓMO COMBINAR LOS COMPONENTES REACTIVOS, punto e)**, para direcciones de consistencia “estándar” y “alta fluidez”.

### 3. CÓMO APLICAR BELZONA 7211

#### PARA MEJORES RESULTADOS

##### No se aplique cuando:

- La temperatura está por debajo de 10° C (50° F) o la humedad relativa es superior al 90%.
- Lluvia, nieve, niebla o niebla está presente.
- Hay humedad en la superficie de metal y hormigón o es probable ser depositado por la condensación posterior.
- El ambiente de trabajo corre el riesgo de ser contaminados por aceite o grasa de equipos adyacentes o humo de calentadores de queroseno o tabaco

#### Configuración de la Aplicación

- Alinear utilizando tornillos de elevación u otro mecanismo de alineación de maquinaria. El grosor de vertido típico recomendado para **Belzona 7211** es 50,8 a 203mm (2 a 8 in).
- Use cinta adhesiva, grasa o cualquier otro medio para evitar que **Belzona 7211** se adhiera a los pernos de anclaje.

#### Preparación de Encofrado

- Construir un encofrado alrededor de la placa base y la fundación utilizando materiales rígidos y no absorbentes como madera o metal.
- Un borde biselado en el borde superior del grout puede ser formado en el encofrado para ayudar a distribuir la tensión, así como ayudar a definir el espesor del vertido y el volumen extra del vertido.
- Instalar el encofrado lejos de la placa base.
  - Lado del vertido: 50,8 a 152,4mm (2 a 6 in) para permitir la colocación de la caja de entrada.
  - Lados de no vertido: 50,8 a 101,6mm (2 a 4 in) para permitir que el aire escape.

Bordes más grandes pueden crear estrés térmico y dar lugar a grietas.

- Altura debe ser en consecuencia con el espesor del grout y volumen extra del vertido. El volumen extra vertido recomendado es 3/4 del espesor de la placa base del equipo.
- Aplique **Belzona 9411/8411** (Agente Desmoldante) en el molde para fácil remoción después de la solidificación del producto.
- Selle los bordes del encofrado con masilla o silicona para evitar fugas.
- Cuando sea necesario, divida el área del grout en diferentes secciones con el uso de juntas de expansión. Póngase en contacto con el departamento técnico de Belzona para obtener más información.

#### Para facilitar el flujo

- Una caja de entrada con un ángulo de inclinación de 45 ° puede ser utilizada para verter el producto, minimizando el atrapamiento de aire durante la aplicación y fraguado del grout.
- Normalmente, la altura de la caja de entrada debe ser de 1/3 a 1/2 de la distancia que **Belzona 7211** debe fluir.

#### Cómo verter Belzona 7211

- Comience a verter tan pronto como sea posible después de la mezcla. Permita que fluya a través y debajo de la placa base. Mantenga la caja de entrada al menos medio llena de **Belzona 7211** para un vertido continuo y uniforme. Esto permitirá una presión constante de empuje del producto y también evitar el atrapamiento de aire.
- Para obtener un mejor acabado, utilice una llana humedecida con solvente sobre el grout antes que **Belzona 7211** se endurezca.

#### NOTAS:

##### 1. LIMPIEZA

Herramientas de mezclas y aplicación deben limpiarse inmediatamente después de su uso con **Belzona 9111**, **Belzona 9121** o cualquier otro solvente eficaz, como metil etil cetona (MEK), acetona o celulosa diluyentes.

##### 4. ACABADO DE LA REACCIÓN MOLECULAR

Tiempo de fraguado depende de la temperatura ambiente, temperatura de sustrato y la temperatura del grout. Mientras más baja la temperatura, más largo es el tiempo de fraguado.

Permite que **Belzona 7211** cure tal como se muestra a continuación:

Temperatura	Tiempo de Curar
15°C (60°F)	48 horas
22°C (72°F)	24 horas
30°C (86°F)	12 horas

Cuando termine de fraguar, quitar el encofrado y moler los bordes afilados del volumen extra del vertido.

## INFORMACIÓN DE HIGIENE Y SEGURIDAD

Por favor asegúrese de leer y entender la hoja de Datos de Seguridad de Material relevante.

Los datos técnicos contenidos en este documento se basan en los resultados de largo plazo pruebas llevadas a cabo en nuestros laboratorios y a lo mejor de nuestro conocimiento es verdadera y exacta sobre la fecha de publicación. Es sin embargo sujeto a cambios sin previo aviso y el usuario debe comunicarse con Belzona para verificar que los datos técnicos están correctos antes de especificar o pedidos. Ninguna garantía de exactitud es dada o implícita. No asumimos responsabilidad por las tasas de cobertura, rendimiento o lesiones resultantes del uso. Responsabilidad, si los hubiere, se limita a la sustitución de productos. No se hace ninguna otra garantía o garantía de ningún tipo por Belzona, expresas o implícitas, ya sea legal, por Ministerio de ley o de otro tipo, incluyendo comerciabilidad o aptitud para un propósito en particular.

Nada en la anterior declaración deberá excluir o limitar cualquier responsabilidad de Belzona para la medida que dicha responsabilidad no puede por ley ser excluida o limitada Nada en la anterior declaración deberá excluir o limitar cualquier responsabilidad de Belzona para la medida que dicha responsabilidad no puede por ley ser excluida o limitada.

Copyright © 2017 Belzona International Limited. Belzona® es una marca registrada.

Los productos Belzona son fabricados bajo el Sistema de Gestión de Calidad ISO 9001

