



# BELZONA® 6111 (LIQUID ANODE)

## MODE D'EMPLOI

### 1. POUR ASSURER UNE SOUDURE MOLECULAIRE EFFICACE

#### PREPARATION DE SURFACE

L'acier contaminé par des produits chimiques sera soigneusement nettoyé en utilisant un jet d'eau sous pression. L'acier contaminé par de l'huile, de la graisse etc. sera d'abord nettoyé avec le **Belzona® 9111** (Cleaner/Degreaser) ou **Belzona® 9121** (Universal Thinners) ou tout autre nettoyant efficace tel que par exemple le Methyl Ethyl Ketone (MEK).

L'acier devant être traité avec du **Belzona® 6111**, devra être sablé pour obtenir un bon contact électrique entre l'acier et le **Belzona® 6111**.

Le standard minimum de propreté à respecter est:

ISO 8501-1 Sa 2½-Décapage très soigné  
Normes Americaines - Blanc SSPC-SP-10  
Normes Suédoises - SA 2½ SIS-05-5900.

Le choix de l'abrasif dépend de l'état de surface de l'acier. L'abrasif peut être ou non métallique. La profondeur du profil à obtenir doit être en moyenne de 50 microns avec un maximum de 75.

### 2. MELANGE DES COMPOSANTS

Le **Belzona® 6111** est un matériau à deux composants, base et solidifieur. Immédiatement après le sablage préparer le **Belzona® 6111** pour son application en brassant le contenu de la base pour obtenir un liquide homogène. Ceci fait, y ajouter doucement le contenu du bidon du solidifieur en brassant continuellement jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène.

### 3. APPLICATION DE BELZONA® 6111

#### APPLICATION DE LA PREMIERE COUCHE (pour la pulvérisation, voir au verso)

Appliquer avec un pinceau en soie, propre, court, de bonne qualité. S'assurer que tous les bords, les crevasses, les têtes de boulons sont uniformément recouverts. Pour obtenir l'épaisseur requise du revêtement, ne pas dépasser un pouvoir couvrant de 35 m<sup>2</sup> par unité de 10 kg.

#### APPLICATION DE LA DEUXIEME COUCHE

On peut appliquer la 2ème couche de **Belzona® 6111** dès que la première est sèche (voir au verso "Données Techniques"). Pour l'obtention de l'épaisseur requise, il ne faut pas dépasser le pouvoir couvrant indiqué au verso.

#### 1. NETTOYAGE DE L'EQUIPEMENT

Tout l'équipement d'application doit être nettoyé IMMEDIATEMENT après usage avec **Belzona® 9121**. Il ne suffit pas de simplement tremper les accessoires dans **Belzona® 9121** car **Belzona® 6111** va continuer à durcir chimiquement même en immersion.

#### 2. PULVERISATION

Un équipement type de pulvérisation pour **Belzona® 6111** est:

Le pistolet DE VILBISS JGA 502-1. Pression de pulvérisation de 2,8 à 3,5 kg/cm<sup>2</sup> avec un débit de 0,27 m<sup>3</sup>/mn.

Une bonne ventilation et une évacuation de l'air sont indispensables.

#### 3. STOCKAGE

**Belzona® 6111** et **Belzona® 9121** sont inflammables à l'état liquide. Ils doivent donc être stockés dans un endroit frais à l'écart de toute flamme.

#### 4. DILUTION

Dans les atmosphères sèches et chaudes, par vent violent ou pour certains pulvérisateurs à basse pression, **Belzona® 6111** peut être dilué jusqu'à 5% de **Belzona® 9121**.

## 4. DONNEES TECHNIQUES

#### DUREE D'UTILISATION

Une fois mélangé, le **Belzona® 6111** a une durée d'utilisation qui varie en fonction des températures indiquées ci-dessous:

Températures	Durée de vie
10°C	72 heures
20°C	48 heures
30°C	24 heures

Ne jamais mélanger du **Belzona® 6111** atteignant sa limite de durée de vie avec du **Belzona® 6111** fraîchement préparé.

## TEMPS DE SECHAGE (pour une épaisseur de 38 microns)

Température	Sec au toucher	Sec et Dur pour recouvrement		Temps de Durcissement
		Min.	Max.	
10°C	17 min.	32 heures	7 jours	10 jours
20°C	8 min.	16 heures	5 jours	7 jours
30°C	3 min.	8 heures	3 jours	5 jours

### ÉPAISSEUR DE FILM RECOMMANDÉE, PAR COUCHE

Humide 76 microns  
Sec 38 microns

### POUVOIR COUVRANT THÉORIQUE

En pratique, le pouvoir couvrant moyen pour deux couches appliquées chacune en 38 microns, film sec, soit au total 76 microns pour les deux couches, est de 1,8 m<sup>2</sup>/Kg.

### EXTRAIT SEC (DU MÉLANGE)

En poids: 84,0%  
En volume: 49,0%

### RATIO DE MÉLANGE

3,5 parties de Base pour 1 partie de Solidifieur (en volumes)

### RESISTANCE A LA CHALEUR

Sec: 232°C  
Immergé dans l'eau 60°C

### RESISTANCE CHIMIQUE

Si le système **Belzolina® 6111** doit se trouver en contact avec des produits chimiques agressifs, on doit recouvrir **Belzona® 6111** avec **Belzona® 5111** (Ceramic Cladding). Pour tout détail complémentaire contacter votre Distributeur local.

### APPLICATION

- En dessous de 10°C, non recommandée. Le séchage n'est pas affecté, mais le durcissement est retardé.
- En dessous de 10°C, non recommandée, le durcissement ne se faisant pas.
- Hygrométrie relative supérieure à 90%: non recommandée car cela réduit les performances et retarde le durcissement.

---

## INFORMATIONS SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ

Veuillez lire et vous assurer que vous comprenez le contenu de la fiche technique santé-sécurité ci-jointe.

Toutes les descriptions présentées dans cette notice sont basées sur les résultats d'essais de longue durée, effectués dans nos laboratoires et nous les certifions exactes et précises. Nous n'offrons aucune garantie couvrant les résultats de l'exploitation de nos produits dans n'importe quel cas, que l'utilisation ait été décrite ou non, et nous ne pouvons accepter de responsabilité si les résultats désirés ne sont pas obtenus.

Copyright © 1996, BELZONA INTERNATIONAL LIMITED. Tous droits réservés. Certaines parties de cet ouvrage sont couvertes par Copyright © 1986, 1987, 1988, 1990, 1992, 1995 BELZONA INTERNATIONAL LIMITED. Toute reproduction, même partielle, de cet ouvrage couvert par les copyrights ci-dessus, par quelque procédé que ce soit, graphique, électronique, ou par photocopie, bande magnétique, disque ou autre, est interdite, sauf autorisation écrite de l'éditeur.

Belzona® is a registered trademark

## Belzona® 6111 - Mode d'emploi (2)

**Belzona Polymerics 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. 221-10-96 **F**