Příprava podkladu

Abyste s tímto produktem docílili dobrých výsledků, je rozhodující náležitá příprava povrchu. Konkrétní požadavky se liší v závislosti na aplikaci, očekávané životnosti a původním stavu materiálu.

Optimální příprava má vytvořit důkladně očištěný povrch s drsností 75 až 125 µm. Toho může být běžně dosaženo čištěním a odmaštěním s následným tryskáním na čistotu bílého kovu (Sa 3/SP5) nebo téměř bílého kovu (Sa 2.5/SP10) a odstraněním zbytků brusného média.

Míchání

Aby bylo usnadněno míchání a nanášení, měla by teplota materiálu činit 20°C až 32°C . Každé balení obsahuje produkt ve správných mísících poměrech. Pokud má být balení děleno na menší množství, je zapotřebí dodržet následující mísící poměry:

Mísicí poměr	Podle váhy	Podle objemu
A : B	8,4 : 1	4,7 : 1

Přelijte obsah složky B do nádoby se složkou A, pečlivě promíchejte. Míchejte dále, až má materiál beze zbytku homogenní barvu bez proužků nebo šmouh.

Doba zpracovatelnosti v minutách

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	
5 l	140 min	120 min	90 min	60 min	V této tabulce je definována praktická doba zpracování pro ARC HT-S(E) od začátku míchání.
16 l	120 min	100 min	70 min	45 min	

Použití

ARC HT-S(E) se aplikuje ve dvou vrstvách v celkové tloušťce suchého filmu 750 – 1.000 µm. Doporučená aplikační teplota je 20°C-35°C. ARC HT-S(E) může být nanášen štětcem, válečkem s krátkým vlasem, nebo airless stříkacím zařízením. Pro aplikaci nástřikem postupujte podle ARC Technické Brožury č.6 (Spray Equipment Guidelines) a doporučení pro výběr a nastavení stříkacích zařízení. Před vytvrzením na stupeň „lehké mechanické zatížení“ může být na ARC HT-S(E) aplikována vrstva epoxidových materiálů ARC (ne však s použitím materiálů na bázi vinylesteru).

Velikost plochy při aplikaci produktu

tloušťka vrstvy	Velikost kusu / jednotka balení	Plocha v m²
750 µm	5 l	6,67 m²
	16 l	21,33 m²

Doba vytvrzování

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	
Nelepivý	10 hod.	8 hod.	6 hod.	4 hod.	Úrovně plného chemického zatížení lze rychleji dosáhnout dodatečným vytvrzováním. Nechte materiál vytvrdnout až do stavu „nelepivý“, pak jej po dobu 4 hodin zahřívejte při 70 °C. V dynamických tokových a abrazivních prostředích (v kapalinách i za sucha) musí být ARC HT-S(E) před nasazením do provozu tepelně dotvrzen při teplotě 95°C po dobu 12 hodin.
Začátek překrytí	8 hod.	6 hod.	4 hod.	3 hod.	
Konec překrytí	20 hod.	16 hod.	12 hod.	8 hod.	
Plné zatížení	5 dny	4 dny	3 dny	2 dny	

Čištění nářadí

Pro čištění nářadí bezprostředně po aplikaci použijte běžně prodávaná rozpouštědla (aceton, xylén, alkohol, methylethylketon). Vytvrzený materiál musí být obroušen.

Bezpečnost při práci

Všechny práce prováděné při aplikaci a použití tohoto produktu je nutné provádět v souladu s bezpečnostním listem (SDS), normami, předpisy a zákony týkajícími se ochrany zdraví, bezpečnosti práce a ochrany životního prostředí,platnými v dané zemi.

Chesterton International GmbH
Am Lenzenfleck 23, DE-85737 Ismaning, Germany
Tel +49-5223-96276-0 www.aw-chesterton.eu eu-pds@chesterton.com

© *2025 A.W. Chesterton Company.*
® *Registrovaná obchodní značka, vlastněná a licencovaná A.W. Společnost Chesterton v USA a dalších zemích, pokud není jinak uvedeno.*

Podmínky použití mohou ovlivnit výsledek aplikace. Pro speciální nařízení ohledně přípravy povrchu pro místní podmínky kontaktujte, prosím, ARC Application Engineering na telefonním čísle (+1) 781-438-7000.