

Overfladeforberedelse

Korrekt forberedelse af overfladen er af kritisk betydning for dette produkts langvarige holdbarhed. De nøjagtige krav til overfladeforberedelse er forskellige afhængigt af, hvor barsk anvendelsen er, forventet holdbarhed og tilstanden af det oprindelige underlag.

Den optimale forberedelse giver en overflade, der er fuldstændigt rensed for alle forureninger og gjort ru til en vinkelprofil mellem 75 og 125 μm . Dette opnås som regel gennem den oprindelige rengøring og affedning, efterfulgt af sandblæsning til renhedsgraden af hvidt metal (Sa 3/SP5) eller næsten hvidt metal (Sa 2.5/SP10) efterfulgt af fjernelse af alle slibemiddel rester.

Blanding

For at lette blanding og påføring skal materialernes temperatur være mellem 20 °C - 35 °C. Hvert kit er pakket i det rette blandingsforhold. Hvis det bliver nødvendigt at justere proportionerne, skal komponenterne deles i det rette blandingsforhold:

Blandingsforhold	Efter vægt	Efter volumen
A : B	8,4 : 1	4,7 : 1

Tilsæt Del B til Del A og bland grundigt. Fortsæt indtil materialet er fuldstændigt blandet, dvs. indtil farven er ensartet uden striber.

Arbejdstid - Minutter

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Denne tabel definerer den praktiske bearbejdnings tid for ARC HT-S(E) fra blandingen startes.
5 liter	140 min	120 min	90 min	60 min	
16 liter	120 min	100 min	70 min	45 min	

Påføring

ARC HT-S(E) anvendes normalt som et system med to lag og med en samlet tykkelse for det tørre lag på 750 til 1000 μm . Den anbefalede påføringstemperatur er 20 °C til 35 °C. ARC HT-S(E) kan påføres med en pensel, en fnugfri rulle med korte hår eller ved hjælp af luftfri sprøjtemetode. Retningslinjer for sprøjteindretningen og klargøring til sprøjtning kan findes i "ARC - teknisk bulletin 006". Inden hærningstilstanden "let belastning" kan ARC HT-S(E) topbelægges med andre ARC epoxy materialer med undtagelse af ARC vinylesterbaserede belægningslag.

Dækning

tykkelse frakke	stykke størrelse / emballage enhed	Dækning
750 μm	5 liter	6,67 m ²
	16 liter	21,33 m ²

Hærdningstabel

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Fulde service egenskaber kan opnås hurtigt ved forceret hærning. Ved forceret hærning skal materialet først have lov at nå klæbefri tilstand og derefter opvarmes til 70 °C i 4 timer. Under dynamiske flow- og slidforhold (vådt eller tørt) skal ARC HT-S(E) efterhærdes ved 95 °C i 12 timer før brug.
Klæbefri	10 Std.	8 Std.	6 Std.	4 Std.	
Børstebles og begynd med det andet lag	8 Std.	6 Std.	4 Std.	3 Std.	
Endelig dækning	20 Std.	16 Std.	12 Std.	8 Std.	
Fuld service	5 Tage	4 Tage	3 Tage	2 Tage	

Rengøring

Anvend solventer, der fås i handlen (acetone, xylol, sprit, methylethylketon) til at rense redskaberne øjeblikkeligt efter brug. Så snart materialet er hærdet, bliver det nødvendigt at slibe det af.

Sikkerhed

Inden brug af noget produkt skal man gennemgå det relevante sikkerhedsdatablad (SDS) eller det sikkerhedsblad, der gælder for ens område. Følg de standardmæssige arbejdsprocedurer for indelukket område og indgang, hvis det er aktuelt.