

Préparation de la surface

Une préparation correcte de la surface est importante pour assurer de bonnes performances à long terme de l'ARC HT-S(E). Les exigences exactes varient selon la sévérité de l'application, la durée de service et les conditions initiales du support.

Une préparation optimale consiste à nettoyer soigneusement la surface pour éliminer tous les éléments de contamination et à lui donner une rugosité (profil angulaire) entre 75 et 125 µm. Ceci s'obtient généralement par un nettoyage et un dégraissage initiaux, puis un décapage à l'abrasif produisant une qualité de surface « *métal blanc* » (Sa 3/SP5) ou « *quasi-blanc* » (Sa 2.5/SP10) suivis d'une élimination de tous les résidus d'abrasif.

Mélange

Pour faciliter le mélange et l'application, les matériaux doivent avoir une température comprise entre 20 °C et 35°C. Chaque kit contient deux composants pré-mesurés dans les proportions du mélange. Si une quantité différente est nécessaire, ils doivent être dosés conformément aux proportions suivantes :

Proportions	En poids	En volume
A : B	8,4 : 1	4,7 : 1

Ajoutez la partie B à la partie A et mélangez bien. Continuez jusqu'à ce que le matériau soit complètement mélangé, c'est-à-dire quand sa couleur devient homogène, sans traînées.

Temps d'utilisation - en minutes

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Ce tableau définit les temps d'utilisation de l'ARC HT-S(E), à partir du début du mélange.
5 litres	140 min	120 min	90 min	60 min	
16 litres	120 min	100 min	70 min	45 min	

Application

L'ARC HT-S(E) est normalement appliqué en tant que système à deux couches avec une épaisseur de feuil sec totale comprise entre 750 et 1 000 µm. La température d'application recommandée est de 20 °C à 35 °C. L'ARC HT-S(E) peut être appliqué à la brosse ou au rouleau à poils courts non peluchant, ainsi que avec une pompe AIRLESS. Pour l'application par vaporisation, veuillez consulter le bulletin technique ARC n° 6 (Consignes pour les atomiseurs) et les consignes pour les atomiseurs et la préparation de la vaporisation. Avant son état de durcissement au point de charge légère, l'ARC HT-S(E) peut être revêtu avec un autre matériau époxy ARC, à l'exception des revêtements ARC à base de vinylester.

Superficie

Epaisseur	Conditionnement	Superficie
750 µm	5 litres	6,67 m ²
	16 litres	21,33 m ²

Temps de durcissement

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Remarque : Les propriétés fonctionnelles complètes peuvent être obtenues rapidement par durcissement forcé. Pour un durcissement forcé, laissez d'abord le matériau devenir sec au toucher, puis chauffez à 70 °C pendant 4 heures. Dans des conditions d'écoulement dynamique et d'abrasion (humide ou à sec), l'ARC HT-S(E) doit subir un post-traitement à 95 °C pendant 12 heures avant son utilisation.
Sec au toucher	10 h	8 h	6 h	4 h	
Attente minimale avant nouvelle couche	8 h	6 h	4 h	3 h	
Attente maximale avant nouvelle couche	20 h	16 h	12 h	8 h	
Utilisation	5 jours	4 jours	3 jours	2 jours	

Nettoyage

Utilisez des solvants commerciaux (acétone, xylène, alcool et méthyléthylcétone) pour nettoyer les outils immédiatement après les avoir utilisés.

Une fois qu'il a durci, le matériau ne peut être enlevé que par des moyens abrasifs.

Sécurité

Avant d'utiliser tout produit, consultez la fiche de données de sécurité (SDS) appropriée ou le feuillet de sécurité en vigueur dans votre secteur.

Suivez les procédures de travail en espaces clos, le cas échéant.