

## Προετοιμασία της επιφάνειας

Η σωστή προετοιμασία της επιφάνειας είναι καθοριστικός παράγοντας για την μακρά καλή απόδοση αυτού του υλικού. Οι ακριβείς απαιτήσεις ποικίλλουν ανάλογα με την εφαρμογή, την αναμενόμενη διάρκεια ζωής και τις αρχικές συνθήκες κατάστασης της επιφάνειας.

Η βέλτιστη προετοιμασία θα παράξει μια επιμελώς καθαρή επιφάνεια με τραχύτητα γωνιακής διατομής της τάξεως των 75-125μm. Αυτό το αποτέλεσμα μπορεί να επιτευχθεί, όταν στην επιφάνεια σε πρώτο στάδιο γίνει ο βασικός καθαρισμός, και σε δεύτερο γίνει αμμοβολή σε βαθμό Λευκού Μετάλλου (White Metal Sa 3/SP5) ή κατ'ελάχιστον σε βαθμό Σχεδόν Λευκού Μετάλλου (Sa 2.5/SP0) και στην συνέχεια απομακρυνθούν τα κατάλοιπα της διεργασίας της αμμοβολής.

## Ανάμειξη

Για να διευκολυνθεί η ανάμειξη και η εφαρμογή, η θερμοκρασία του υλικού πρέπει να είναι μεταξύ 20 °C και 35 °C. Κάθε συσκευασία περιέχει τη σωστή αναλογία ανάμειξης του προϊόντος. Εάν πρόκειται να υποδιαιρεθεί περαιτέρω, πρέπει να τηρηθεί η ακόλουθη αναλογία ανάμειξης:

Σχέση ανάμειξης	Κατά βάρος	Κατά όγκο
A : B	8,4 : 1	4,7 : 1

Προσθέστε το μέρος B στο μέρος A και ανακατέψτε επιμελώς. Συνεχίστε να ανακατεύετε, έως ότου το υλικό αναμειχθεί καλά και αποκτήσει ομοιογενές χρώμα χωρίς γραμμές ή ραβδώσεις.

## Χρόνος επεξεργασίας σε λεπτά

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Αυτός ο πίνακας καθορίζει τον πρακτικό χρόνο δυνατότητας διαμόρφωσης και εφαρμογής του ARC HT-S(E) από την έναρξη της ανάμειξης.
5 λίτρα	140 λεπτά	120 λεπτά	90 λεπτά	60 λεπτά	
16 λίτρα	120 λεπτά	100 λεπτά	70 λεπτά	45 λεπτά	

## Εφαρμογή

Το ARC HT-S(E) εφαρμόζεται κανονικά σε δύο στρώσεις με συνολικό πάχος στεγνού φιλμ τα 7500-1.000 μm. Η συνιστώμενη θερμοκρασία εφαρμογής είναι 20°C-35°C. Το ARC HT-S(E) μπορεί να εφαρμοσθεί με πινέλο ή ρολό , καθώς επίσης και με ψεκάσμο. Για να ψεκάσετε το υλικό συμβουλευθείτε το φύλλο οδηγιών ψεκάσμου υλικών ARC ,υπ' αριθμόν #6 , (Προσδιορισμός Αντλίας, Ψεκάσμου),Μπέκ και συνθήκες υλικού. Πριν από το στάδιο σκλήρυνσης «Ελαφρύ Φορτίο»,το υλικό ARC HT-S (E) μπορεί να δεχθεί νέα στρώση υλικού ARC ,εκτός από υλικό ARC βάσης Βινυλικού Εστέρα.

## Επιφάνεια κάλυψης

Πάχος Στρώσης	Συσκευασία	Καλυπτικότητα
750 μm	5 λίτρα	6,67 m <sup>2</sup>
	16 λίτρα	21,33 m <sup>2</sup>

## Χρόνος σκλήρυνσης

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Το στάδιο της «Πλήρης Χρήσης»,με τις μέγιστες αντοχές του υλικού μπορεί να επιτευχθεί γρήγορα με την «Δυναμική» σκλήρυνση του. Η διαδικασία αυτή απαιτεί πρώτα να επιτρέψουμε να στεγνώσει το υλικό ,μέχρι το στάδιο «Μη Κολλώδης»,και μετά να το θερμάνουμε στους 70°C(158°F) για 4 ώρες. Στις περιπτώσεις με συνθήκες δυναμικής ροής και τριβής ( υγρής ή ξηρής ) το ARC HT-S(E) πρέπει να υποβληθεί σε θερμική κατεργασία πριν να χρησιμοποιηθεί.Η θερμική επεξεργασία περιλαμβάνει την έκθεση του φιλμ σε συνεχή σταθερή θερμοκρασία 95°C (203°F) για 12 ώρες.
Μη κολλώδης	10 ώρες	8 ώρες	6 ώρες	4 ώρες	
Χρόνος Έναρξης Νέας Στρώσης Υλικού	8 ώρες	6 ώρες	4 ώρες	3 ώρες	
Ελαφρύ Φορτίο	20 ώρες	16 ώρες	12 ώρες	8 ώρες	
Πλήρης Χρήση	5 Ημέρες	4 Ημέρες	3 Ημέρες	2 Ημέρες	

## Καθαρισμός

Χρησιμοποιήστε διαλύτες του εμπορίου (ακετόνη, ξυλόλιο, αλκοόλη, μεθυλαιθυλοκετόνη) για να καθαρίσετε τα εργαλεία αμέσως μετά τη χρήση. Το υλικό που έχει σκληρύνει πρέπει να λειανθεί.

## Ασφάλεια

Όλες οι εργασίες αναφορικά με την εφαρμογή και τη χρήση αυτού του προϊόντος θα πρέπει να εκτελούνται σύμφωνα με το δελτίο δεδομένων ασφαλείας (SDS), σύμφωνα με τα πρότυπα, τις διατάξεις και τους νόμους που ισχύουν κατά τόπους και αφορούν στην προστασία της υγείας, της εργασίας και του περιβάλλοντος.