

A felület előkészítése

Ahhoz, hogy jó eredményeket tudjunk elérni ezzel a termékkel, döntő a megfelelő felület-előkészítés. A pontos előírások az alkalmazástól, a várható élettartamtól és az anyag eredeti állapotától függően változnak.

Az optimális előkészítés egy alaposan megtisztított és 75 – 125 µm szögprofilra érdesített felületet eredményez. Ez rendszerint tisztítással és zsírtalanítással érhető el, amelyet homokszórás követ fehér fém tisztasággal (Sa 3/SP5) vagy közel fehér fémmel (Sa 2,5/SP10), majd a csiszolóanyag maradványok eltávolítása.

Keverés

A felhordás megkönnyítése érdekében az anyaghőmérséklet legyen 20 és 35°C között. A csomag a terméket minden esetben a megfelelő keverési arányban tartalmazza. Ha további részekre kell osztani, akkor tartsa be a következő keverési arányokat:

Keverési arányok	súly szerint	térfogat szerint
A : B	8,4 : 1	4,7 : 1

Adja hozzá a B komponenst az A komponenshez és alaposan keverje össze. Keverje addig, amíg az anyagot homogén színű, csíkmentes anyaggá keverte.

Feldolgozási idő percben

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Ebben a táblázatban az ARC HT-S(E) gyakorlati feldolgozási ideje látható, a keverés megkezdésétől kezdődően.
5 liter	140 perc	120 perc	90 perc	60 perc	
16 liter	120 perc	100 perc	70 perc	45 perc	

Használat

Az ARC HT-S(E) rendszerint kétrétegű bevonatként kerül felhordásra 750 - 1000 µm teljes száraz rétegvastagságban. Az ajánlott felhordási hőmérséklet 20°C-35°C tartományban javasolt. Az ARC HT-S(E) ecsettel vagy hengerrel felhordható - szöszmentes, rövid henger - , valamint levegő nélküli szórókészülékkel. A szórókészülékkel történő felhordáshoz kérjük olvassa el a 6. számú ARC Műszaki Közleményt (szórókészülékekről szóló irányelv) valamint a készülék használatára vonatkozó leírást és állítsa fel ennek alapján az alkalmazást. Az „Alacsony mechanikus terhelés” kikeményedési állapota előtt az ARC S2(E) ARC-epoxianyagokkal (nem vinilészter alapú ARC-bevonatok) bevonható.

Lefedett felület

Vastagság	Darab mérete / csomagolási egység	Lefedett felület
750 µm	5 liter	6,67 m ²
	16 liter	21,33 m ²

Kikeményedési idő

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	A teljes vegyi igénybevétel a kényszerített kikeményedéssel gyorsabban elérhető. A kényszerített kikeményedéshez hagyja az anyagot „nem ragadós” állapotra keményedni, majd 4 órán keresztül melegítse 70°C-ra. Dinamikus áramlás és kopás körülmények között (nedves vagy száraz) az ARC HT-S(E) – t használat előtt 12 órán át 95°C-on utó keményíteni kell.
Nem ragadós	10 óra	8 óra	6 óra	4 óra	
Felső réteg felhordása kezdődik	8 óra	6 óra	4 óra	3 óra	
További felhordás vége	20 óra	16 óra	12 óra	8 óra	
Teljes körű használatbavétel	5 nap	4 nap	3 nap	2 nap	

Tisztítás

A szerszámok tisztításához közvetlenül használat után szaküzletekben kapható oldószerek (aceton, xilol, alkohol, metil-etil-keton) használhatók. A kikeményedett anyagot csiszolja le.

Biztonság

A termék alkalmazásával és használatával kapcsolatos mindennemű munkát a biztonsági adatlap (SDS), a vonatkozó egészség-, munka- és környezetvédelmi nemzeti szabványok, rendeletek és törvények szerint kell végezni.