

Preparazione della superficie

Per garantire una prestazione ottimale duratura di ARC HT-S(E) è essenziale preparare adeguatamente le superfici di applicazione. I requisiti di preparazione variano a seconda delle condizioni iniziali del substrato, della gravosità dell'applicazione e della durata prevista. Una preparazione ottimale presenta una superficie completamente pulita e priva di contaminanti, rugosa con un profilo angolare tra i 75 ed i 125 µm. Questo tipo di preparazione viene generalmente ottenuta mediante pulizia iniziale e sgrassaggio seguiti da trattamento abrasivo a livello di *Metallo bianco (Sa 3/SP5)* o *Metallo semi-bianco (Sa 2.5/SP10)* seguito dalla rimozione di tutti i residui abrasivi.

Miscelazione

Per facilitare la miscelazione e l'applicazione, il materiale deve essere ad una temperatura compresa tra 20° e 35 °C. Ogni kit contiene due componenti pre-misurati secondo il rapporto di miscelazione corretto. Se si desidera diluire ulteriormente il prodotto, rispettare il rapporto di miscelazione corretto:

| Rapporto di miscelazione | Per peso | Per volume |
|--------------------------|----------|------------|
| A : B | 8,4 : 1 | 4,7 : 1 |

Aggiungere la Parte B alla Parte A e miscelare con cura. Continuare fino a che il materiale è completamente miscelato, di colore uniforme, senza presentare striature.

Tempo di lavorazione - Minuti

| | 10 °C | 16 °C | 25 °C | 32 °C | La tabella definisce il tempo di lavorazione dell'ARC HT-S(E) dal momento in cui comincia la miscelazione. |
|----------|----------|----------|---------|---------|--|
| 5 litri | 140 min. | 120 min. | 90 min. | 60 min. | |
| 16 litri | 120 min. | 100 min. | 70 min. | 45 min. | |

Applicazione

ARC HT-S(E) viene normalmente applicato in due strati con uno spessore totale di pellicola asciutta di 750-1000 µm. La temperatura di applicazione consigliata va da 20 a 35 °C. L'ARC HT-S(E) può essere applicato con un pennello o con un rullo, utilizzando un rullo senza filacce, oppure con uno spruzzatore senz'aria. Per l'applicazione a spruzzo, consultare il Bollettino Tecnico ARC #6 (Linee guida per gli spruzzatori) e le linee guida per gli spruzzatori. Prima che l'ARC HT-S(E) raggiunga il livello di Carico leggero, è possibile ricoprirlo con uno qualsiasi dei materiali epossidici ARC, fatta eccezione per i rivestimenti a base di esteri vinilici ARC.

Resa di copertura

| Spessore | Dimensioni | Resa di copertura |
|----------|------------|----------------------|
| 750 µm | 5 litri | 6,67 m ² |
| | 16 litri | 21,33 m ² |

Tempi di reazione

| | 10 °C | 16 °C | 25 °C | 32 °C | Nota: Il livello di Piena resistenza può essere ottenuto rapidamente mediante indurimento forzato. Per l'indurimento forzato, lasciare che il materiale sia asciutto al tatto, quindi riscaldarlo per 4 ore a 70 °C. In condizioni di flusso dinamico ed abrasione (impiego umido o bagnato), l'ARC HT-S(E) deve essere sottoposto a polimerizzazione rapida a 95 °C per 12 ore prima di essere utilizzato. |
|---------------------------|----------|----------|----------|----------|--|
| Asciutto al tatto | 10 ore | 8 ore | 6 ore | 4 ore | |
| Inizio strato successivo | 8 ore | 6 ore | 4 ore | 3 ore | |
| Termine strato successivo | 20 ore | 16 ore | 12 ore | 8 ore | |
| Messa in servizio | 5 giorni | 4 giorni | 3 giorni | 2 giorni | |

Pulizia

Usare solventi industriali (acetone, xilolo, alcool, chetone metil-etilico) per pulire gli utensili subito dopo l'uso. Una volta indurito, il materiale può essere tolto con trattamento abrasivo.

Sicurezza

Prima di usare il prodotto, leggere le relative Norme di sicurezza (SDS - Safety Data Sheet) oppure controllare le Norme di sicurezza locali. Se necessario, seguire le norme standard relative ad ambienti chiusi di lavoro.