

## Vorbereiding van het oppervlak

Een juiste voorbereiding van het oppervlak is bepalend voor de levensduur van dit product. De exacte vereisten voor de oppervlaktepreparatie variëren afhankelijk van de gebruiksomstandigheden, de verwachte gebruiksduur en de conditie van de ondergrond.

Optimale voorbewerking betekent een oppervlak dat volkomen vrij is van vuil en is bewerkt tot een ruwtegraad van 75 tot 125 µm. Dit kan in het algemeen worden bereikt door reinigen en ontvetten, gevolgd door stralen tot een reinigingsgraad van blank metaal (Sa 3/SP5) of semi-blank metaal (Sa 2.5/SP10) gevolgd door het verwijderen van het residu van het stralen.

## Mengen

Het mengen en opbrengen wordt vergemakkelijkt wanneer het materiaal een temperatuur heeft tussen 20° en 35°C. Elk pakket is samengesteld volgens de juiste mengverhouding. Als verdere proportionering vereist is, dient het pakket in de juiste mengverhouding verdeeld te worden:

Mengverhouding	Per gewicht	Per volume
A : B	8,4 : 1	4,7 : 1

Voeg Deel B toe aan Deel A en mix het geheel grondig. Ga hiermee door totdat het materiaal volledig vermengd is, hetgeen zichtbaar is aan een homogene kleur, zonder strepen.

## Verwerkingstijd - Minuten

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	In deze tabel is de praktische verwerkingstijd voor ARC HT-S(E) vanaf het begin van het mengen bepaald.
5 Liter	140 min	120 min	90 min	60 min	
16 Liter	120 min	100 min	70 min	45 min	

## Opbrengen

ARC HT-S(E) wordt normaal aangebracht in twee lagen met een totale droge laagdikte van 750-1.000 µm. De aanbevolen verwerkingstemperatuur is 20°C-35°C. ARC HT-S(E) kan aangebracht worden met een kwast of een pluivrije roller en ook doormiddel van airless spuiten. Raadpleeg voor het aanbrengen doormiddel van spuiten ARC Technisch Bulletin #6 (Spray Equipment Guidelines) en de gebruiksrichtlijnen voor spuitapparatuur. Vóór de uithardingstoestand Lichte belasting kan er een nieuwe laag worden aangebracht over ARC HT-S(E) met een van de ARC-epoxymaterialen, met uitzondering van coatings op ARC-vinylesterbasis.

## Verbruik

laagdikte	grootte van / verpakking	Verbruik
750 µm	5 Liter	6,67 m <sup>2</sup>
	16 Liter	21,33 m <sup>2</sup>

## Verhardingsschema

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	De volledige eigenschappen kunnen snel worden verkregen door het harden te versnellen. Voor versneld harden wacht u totdat het materiaal niet meer kleverig is, en verwarmt u dit vervolgens vier uur lang tot 70 °C. In situaties met dynamische flow en abrasie (nat of droog) moet ARC HT-S(E) achteraf op 95 °C harden gedurende 12 uur voor gebruik.
Kleefvrij	10 uren	8 uren	6 uren	4 uren	
Begin van opschuren voor tweede coating	8 uren	6 uren	4 uren	3 uren	
Einde nieuwe laag	20 uren	16 uren	12 uren	8 uren	
Volledig Belastbaar	5 dagen	4 dagen	3 dagen	2 dagen	

## Reinigen

Maak na gebruik gereedschappen onmiddellijk schoon met in de handel verkrijgbare oplosmiddelen (aceton, xyleen, alcohol, methylethylketon). Eenmaal verhard, moet het materiaal worden afgeslepen.

## Veiligheidsvoorschriften

Voordat u de producten gebruikt, dient u het juiste veiligheidsinformatieblad (ViB) of veiligheidsblad voor uw regio door te nemen. Volg de standaardprocedures voor het betreden van en werken in besloten ruimten, indien van toepassing.