

Overflatepreparering

Riktig overflatepreparering er avgjørende for den langsiktige ytelsen til ARC HT-S(E). De nøyaktige kravene vil variere med alvorlighetsgraden for påføringen, forventet levetid og innledende forhold.

Optimal preparering vil gi en overflate som er grundig rengjort for alle kontaminanter og oppruet til en vinkelprofil mellom 75–125 µm. Dette oppnås normalt gjennom rengjøring og avfetting og deretter sandblåsing til en renhetsgrad for *hvitt metall (Sa 3/SP5) eller nesten hvitt metall (Sa 2,5/SP10)* etterfulgt av fjerning av alle sliperester.

Blanding

For å forenkle blanding og påføring skal materialtemperaturen være mellom 20–35 °C. Hvert sett inneholder to forhånds målte komponenter i proporsjon etter riktig produktblandingforhold. Hvis det kreves ytterligere proporsjonering, skal de deles i henhold til blandeforholdene:

Blandingsforhold	Etter vekt	Etter volum
A : B	8,4 : 1	4,7 : 1

Tilsett del B i del A og bland grundig. Fortsett til materialet er fullstendig blandet, som indikeres med jevn farge uten striper.

Virketid – minutter

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Denne oversikten definerer den praktiske virketiden til ARC HT-S(E) fra blandingen påbegynnes.
5 liter	140 min	120 min	90 min	60 min	
16 liter	120 min	100 min	70 min	45 min	

Påføring

ARC HT-S(E) påføres vanligvis som et tolags system med en total tørr filmtykkelse på 750–1000 µm. Den anbefalte påføringstemperaturen er 20–35 °C. ARC HT-S(E) kan påføres med kost eller rull ved bruk av en lofri korthåret rull, som mohair. For påføring med pistol, se ARC teknisk bulletin nr. 6 (Retningslinjer for sprøyteutstyr) og retningslinjene for sprøyteutstyr og oppsett. Før lett belastning-herdetilstanden kan ARC HT-S(E) overbelegges med alle ARC-epoksymaterialer, med unntak av ARC vinylesterbaserte belegg.

Dekning

Tykkelse	Enhetsstørrelse	Dekning
750 µm	5 liter	6,67 m ²
	16 liter	21,33 m ²

Herdingsplan

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Merk: Fullstendige service egenskaper kan oppnås hurtig gjennom tvangsharding. For å fremtvinge herding, la materialet først bli heffritt, og varm deretter opp til 70 °C i 4 timer. Ved dynamiske strømnings- og slitasjeforhold (vått eller tørt), må ARC HT-S(E) etterherdes ved 95 °C i 12 timer før bruk.
Heffritt	10 t	8 t	6 t	4 t	
Start overbelegging	8 t	6 t	4 t	3 t	
Overstrøk slutt	20 t	16 t	12 t	8 t	
Full service	5 dager	4 dager	3 dager	2 dager	

Opprensing

Bruk kommersielle løsemidler (aceton, xylen, alkohol og metyletylketon) til å rengjøre verktøy umiddelbart etter bruk. Etter herding skal materialet skures av.

Sikkerhet

Før bruk av noen produkter, gjennomgå passende sikkerhetsdatablad (SDS) eller sikkerhetsblad for ditt område.

Følg standard prosedyrer for inngang og arbeid på innestengte rom, hvis aktuelt.