

## Przygotowanie powierzchni

Należyte przygotowanie powierzchni ma zasadnicze znaczenie dla trwałości produktu ARC HT-S(E). Wymagania są rozmaite w zależności od trudności nakładania, spodziewanej trwałości i początkowego stanu podłoża.

Optymalne przygotowanie powierzchni ma na celu gruntowne usunięcie wszelkich zanieczyszczeń i uzyskanie chropowatości powierzchni o profilu pomiędzy 75-125 µm. Uzyskuje się to zwykle poprzez wstępne czyszczenie i odtłuszczenie, a następnie obróbkę ściernostrumieniową do czystości określanej w normach jako biały metal (Sa 3/SSPC SP5) lub prawie biały metal (Sa 2 1/2 / SSPC SP10), po czym następuje usunięcie wszelkich pozostałości po obróbce.

## Mieszanie

W celu ułatwienia mieszania i nakładania powłoki, temperatura powinna wynosić 21-35°C. Każdy zestaw zawiera dwa wstępnie odmierzone składniki w odpowiednich proporcjach, właściwych dla wymaganego stosunku mieszania. Jeżeli wymagane jest dalsze ustalanie proporcji składników, należy to zrobić według poniższej tabeli:

Proporcja składników	Wagowo	Objęściowo
A : B	8,4 : 1	4,7 : 1

Dość składnik A do składnika B i dobrze wymieszać. Mieszać aż do uzyskania jednorodnej homogenicznej masy bez smug.

## Czas wyrobienia w minutach

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Tabela określa praktyczny czas wyrobienia ARC HT-S(E) od momentu rozpoczęcia mieszania.
5 litrów	140 min	120 min	90 min	60 min	
16 litrów	120 min	100 min	70 min	45 min	

## Nakładanie

Powłoka ARC HT-S(E) jest standardowo nakładana w dwóch warstwach o całkowitej grubości powłoki suchej 750-1000 µm (30-40 mil). Zalecana temperatura nakładania wynosi 20°C-35°C. ARC HT-S(E) można nakładać pędzlem lub wałkiem krótkowłósy, jak również agregatem hydrodynamicznym. Procedura nanoszenia natryskowego, informacje dotyczące wyposażenia i parametrów roboczych dostępne są w Biuletynie Technicznym ARC nr 6 (wytyczne dotyczące wyposażenia do nanoszenia natryskowego). Przed osiągnięciem przez materiał poziomu utwardzania „Niewielkie obciążenie mechaniczne”, na powłokę ARC HT-S(E) nanieść można warstwę materiałów na bazie żywic epoksydowych ARC (niedopuszczalne jest stosowanie powłok ARC na bazie winyloestrów).

## Wydajność

Grubość	Opakowanie	Wydajność
750 µm	5 litrów	6,67 m <sup>2</sup>
	16 litrów	21,33 m <sup>2</sup>

## Tabela utwardzania

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	W celu uzyskania pełnej odporności mechanicznej proces utwardzania można przyspieszyć przez wygrzewanie materiału przez 4 godziny do temperatury 70°C od stanu „Wyschnięcie dotykowe”. W przypadku przepływu dynamicznego oraz występowania ścierania na mokro, powłoka ARC HT-S(E) wymaga utwardzenia w temperaturze 95°C przez 12 godzin przed rozpoczęciem użytkowania.
Wyschnięcie dotykowe	10 h	8 h	6 h	4 h	
Rozpoczęcie nakładania powłoki	8 h	6 h	4 h	3 h	
Zakończenie nakładania powłoki	20 h	16 h	12 h	8 h	
Pełne utwardzenie	5 dni	4 dni	3 dni	2 dni	

## Czyszczenie

Do czyszczenia narzędzi należy używać dostępnych na rynku rozpuszczalników (aceton, ksylen, alkohol lub butanon - MEK) zaraz po zakończonych pracach. Utwardzony kompozyt można usunąć tylko przez mechaniczne szlifowanie.

## Bezpieczeństwo

Przed użyciem każdego produktu należy zapoznać się z właściwą kartą charakterystyki substancji (SDS) lub z lokalnymi przepisami BHP. W razie potrzeby należy stosować się do procedur dotyczących pracy i przebywania w niewentylowanych pomieszczeniach.