

## Подготовка поверхности

Важным условием для достижения хороших результатов от применения данного продукта является правильная обработка поверхности. Точные требования варьируются в зависимости от сферы применения, ожидаемого срока эксплуатации и первоначального состояния материала.

Оптимальная подготовка подразумевает тщательную очистку поверхности и придание шероховатости (75-125 мкм). Обычно это достигается путем очистки и обезжиривания, после чего следует пескоструйная обработка до получения белого металла (Sa 3/SP5) или почти белого металла (Sa 2.5/SP10) с последующим удалением остатков абразива.

## Замес

Чтобы облегчить процесс замеса и нанесения, температура материала должна составлять 20 - 35°C. В каждой пачке продукт содержится в правильной пропорции. Если в дальнейшем его необходимо разделить, соблюдайте следующую пропорцию:

Пропорция	По весу	По объему
A : B	8,4 : 1	4,7 : 1

Добавьте часть B в часть A и тщательно перемешайте. Продолжайте замешивать до тех пор, пока материал не приобретет однородный цвет без полос и неравномерных слоев.

## Время обработки в минутах

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	В этой таблице определяется практическое время обработки для ARC HT-S(E) с начала процесса смешивания.
5 литров	140 мин	120 мин	90 мин	60 мин	
16 литров	120 мин	100 мин	70 мин	45 мин	

## Применение

ARC HT-S(E) обычно применяется в виде двухслойной системы с общей толщиной сухой пленки 750-1000 мкм. Рекомендуемая температура применения составляет 20 градусов Цельсия. ARC HT-S(E) может быть нанесён с помощью кисти или ролика, а также распылён безвоздушным спреем. Для применения спрея, пожалуйста, смотрите технический бюллетень ARC #6 (инструкция по применению спрея) и руководство по настройкам оборудования. До достижения состояния отверждения «Малая механическая нагрузка» продукт ARC HT-S(E) может покрываться эпоксидными материалами ARC (за исключением покрытий ARC на основе винилового эфира).

## Площадь покрытия

толщина слоя	размер / пакет	Площадь покрытия
750 µm	5 Литров	6,67 m <sup>2</sup>
	16 Литров	21,33 m <sup>2</sup>

## Время отверждения

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Достижение полной химической стойкости может быть ускорено с помощью принудительного нагревания. Принудительное нагревание выполняется в течение 4-х часов при температуре 70 °C после того, как материал затвердеет до состояния «Нелипкий». В условиях динамического потока и изнашивания (мокрая или сухая поверхность), ARC HT-S(E) должны быть нанесён в последствии при 95 градусах Цельсия на 12 часов до использования.
<b>Нелипкий</b>	10 часов	8 часов	6 часов	4 часов	
<b>Начальное время покрытия</b>	8 часов	6 часов	4 часов	3 часов	
<b>Конечное время покрытия</b>	20 часов	16 часов	12 часов	8 часов	
<b>Полный спектр услуг</b>	5 дней	4 дней	3 дней	2 дней	

## Очистка

Для очистки инструментов непосредственно после применения используйте технические растворители (ацетон, ксилен, спирт, метилэтилкетон). Затвердевший материал может удаляться только путем шлифования.

## Техника безопасности

Все работы, связанные с применением данного продукта, должны выполняться в соответствии с паспортом безопасности (ПБ), стандартами, предписаниями и законами о здравоохранении, охране труда и защите окружающей среды, действующими в конкретной стране.