

Ytpreparering

Lämplig preparering av ytan har avgörande betydelse för kvalitet på lång sikt för ARC HT-S(E). De exakta kraven varierar med tillämpningens belastning, förväntade underhållsintervall och grundmaterialets tillstånd.

Optimal preparering ger en yta som är grundligt rengjord från alla föroreningar och ruggad till en på taggig ytprofil 75–125 µm. Detta uppnås normalt genom inledande rengöring, avfettning och abrasiv blästring till en renhet av **vit metall** (Sa 3/SP5) eller nästan vit metall (Sa 2,5/SP10) följt av grundlig borttagning av blästermedia.

Blandning

Blandning och applicering underlättas om materialtemperaturen är 20–35 °C. Varje sats innehåller två på förhand uppmätta komponenter i proportioner för rätt blandningsförhållande. Om ytterligare uppdelning krävs, skall de delas upp enligt de individuella blandningsförhållandena:

Blandningsförhållanden	Baserat på vikt	Baserat på volym
A:B	8,4:1	4,7:1

Tillsätt del B i del A och blanda noggrant. Fortsätt tills materialet är helt blandat, vilket indikeras av en homogen kulör utan stråk.

Arbetstid (minuter)

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	I denna tabell anges den praktiska arbetstiden för ARC HT-S(E) från det att blandning påbörjas.
5 liter	140 min.	120 min.	90 min.	60 min.	
16 liter	120 min.	100 min.	70 min.	45 min.	

Applicering

ARC HT-S(E) appliceras vanligtvis som två skikt med en total torr filmtjocklek på 750–1000 µm. Rekommenderad appliceringstemperatur är 20–35 °C. ARC HT-S(E) kan appliceras med pensel eller en luddfri korthårig roller, samt luftfri sprututrustning. För användning av sprututrustning, se ARC teknisk bulletin nr. 6 (Riktlinjer för sprututrustning) och riktlinjer för förberedelse av sprututrustning. Före härdningsstadiet för "lätt last" kan ARC HT-S(E) övertäckas med något av ARC epoximaterialen med undantag för ARC vinylesterbeläggningar.

Täckning

Tjocklek	Förpackningsstorlek	Täckning
750 µm	5 liter	6,67 m ²
	16 liter	21,33 m ²

Härdningstabell

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Notera: Fulla prestanda egenskaper kan uppnås snabbt med forcerad härdning. För forcerad härdning, låt först materialet bli kladdfritt och hetta sedan upp till 70 °C i 4 timmar. I förhållanden med dynamiska flöden och slitage (fuktiga eller torra), måste ARC HT-S(E) efterhärdas i 95 °C i 12 timmar före användning.
Kladdfri	10 tim.	8 tim.	6 tim.	4 tim.	
Nytt skikt kan påbörjas	8 tim.	6 tim.	4 tim.	3 tim.	
Sista möjlighet till ytterligare skikt	20 tim.	16 tim.	12 tim.	8 tim.	
Full prestanda	5 dgr.	4 dgr.	3 dgr.	2 dgr.	

Rengöring

Använd lösningsmedel för professionellt bruk (aceton, xylene, alkohol eller metyletylketon) för att rengöra verktygen omedelbart efter användning.

Om materialet härdar måste det slipas bort.

Säkerhet

Granska aktuellt säkerhetsdatablad (SDB) eller säkerhetsblad för ditt område innan några produkter används.

Om lämpligt, tillämpa föreskrivna arbetsrutiner för slutna utrymmen.