

Overfladeforberedelse

Korrekt forberedelse af overfladen er af kritisk betydning for dette produkts langvarige holdbarhed. De nøjagtige krav til overfladeforberedelse er forskellige afhængigt af hvor barsk anvendelsen er, forventet holdbarhed og tilstanden af det oprindelige underlag.

Alle skarpe kanter og svejse sømme skal slibes glatte, eller til en 3 mm radius, inden sandblæsning. Optimal forberedelse giver en overflade, der er renset for alle forureninger og gjort ru til en vinkelprofil mellem 75-125 µm. Dette opnås normalt gennem den oprindelige rengøring og affedtning efterfulgt af sandblæsning til renhedsgraden af hvidt metal (Sa 3/SP5) til nedsænkingsbrug og brug i termiske kredsløb, og næsten hvidt metal (Sa 2.5/SP10) til udsættelse for atmosfærisk luft. Inden påføring skal alle rester efter sandblæsning fjernes fra den overflade, der skal belægges.

Blanding

For at lette blanding og påføring skal materialernes temperaturer være mellem 21°C – 32°C. Hvert kit er pakket i det rette blandingsforhold. Hvis det bliver nødvendigt at justere proportionerne, skal kittet deles i det rette blandingsforhold:

Blandingsforhold	lflg. Vægt	Volumen
A: B	2,3 : 1	2,0 : 1

Inden man blander ARC S2(E), skal del B forudblandes for at opslæmme alle forstærkninger, der har dannet bundfald. Når det påføres i hånden, tilsættes del B til del A. Rør rundt i hånden i 1 minut. Hæld en lille smule af denne blanding tilbage i del B-beholderen og skrab siderne af beholderen for at fjerne alle spor af rester. Hæld denne portion tilbage i del A-beholderen. Fortsæt med at blande produktet, indtil det er ensartet i farve og konsistens, ingen striber. Maskinblanding skal foretages med en lavhastigheds blandemaskine med variabel hastighed, højt moment, og med en blandingskovl, som ikke blander luft ind, f.eks. en "Jiffy" skovl. Undlad at blande mere produkt, end der kan påføres i den angivne arbejdstid.

Arbejdstid - Minutter

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Ovenstående tabel definerer den praktiske arbejdstid for ARC S2(E), begyndende med tidspunktet for landingens start..
1,5 Liter	40 Min.	25 Min.	20 Min.	10 Min.	
5 Liter	28 Min.	23 Min.	17 Min.	12 Min.	
16 Liter	20 Min.	17 Min.	12 Min.	8 Min.	

Påføring

ARC S2(E) kan påføres med et sprøjtesystem, en pensel eller en rulle med frugfri luv, f.eks. mohair. Når ARC S2(E) påføres, skal de følgende betingelser overholdes:

Filmtykkelsesmål pr. lag 170 µm - 380 µm

Påføringstemperaturområde 10°C – 35°C

ARC S2(E) kan sprøjtemales med opvarmet, flerkomponent, højtrykssprøjtestyr, uden det behøver at fortyndes med fortynder. Bed den lokale ARC specialist om råd angående udstyrsspecifikationer og anbefalinger. Ved brug af 1125 ml-patronen, skal patronen opvarmes til 50 °C, inden den sættes i SULZER MIXPAC®-pistolen. Juster forstøvningsgraden, og tilføj luft efter behov for at opnå det ønskede sprøjtemønster. Påfør første lag på 75 - 125 µm. Byg på hinanden følgende strøg op for at opnå den endelige tykkelse, som man ønsker på det endelige første lag. Lodret eller overliggende påføring vil resultere i mindre filmtykkelse. For at udligne dette anbefales flere lag. Det er muligt at påføre flere lag ARC S2(E) uden yderligere overfladeforberedelse, så længe filmen er fri for forurening og ikke er blevet hærdet udover det stadie, der betegnes "endelig dækmaling" i nedenstående hærdningstabel. Hvis denne periode overskrides, bliver det nødvendigt med let sandblæsning eller afslibning med sandpapir efterfulgt af afvaskning med solvent til at fjerne alle slibende rester. Før hærdningstilstanden for let belastning kan ARC S2(E) belægges med et af ARC's epoxy materialer med undtagelse af ARC's vinylesterbaserede belægnings.

tykkelse frakke	stykke størrelse / emballage enhed	Dækning
375 µm	1125-ml	3,00 m ²
	1,5 liter	3,94 m ²
	5 liter	13,33 m ²
	16 liter	42,67 m ²

Hærdningstabel

	10°C +/- 2°C	16°C +/- 2°C	25°C +/- 2°C	32°C +/- 2°C
Klæbefri	6 t.	3 t.	2 t.	1 t.
Let dækning	24 t.	18 t.	10 t.	5 t.
Endelig dækmaling	40 t.	30 t.	20 t.	10 t.
Fuld dækning	60 t.	48 t.	24 t.	14 t.
Fuld kemisk	120 t.	96 t.	48 t.	24 t.

Ved forceret hærdning skal materialet have lov at nå klæbefri hærdningstilstand og derefter opvarmes til 65°C i mindst 6 timer.

Rengøring

ARC S2(E) hærdes til en solid masse på meget kort tid. Alle rengøringsaktiviteter skal udføres så snart som muligt, for at forhindre at materialet størkner på redskaberne. Anvend solventer, der fås i handlen (acetone, xylol, sprit, methylethylketon) til at rense redskaberne øjeblikkeligt efter brug. Så snart det er hærdet, bliver det nødvendigt at slibe materialet af.

Sikkerhed

Inden brug af noget produkt skal man gennemgå det relevante sikkerhedsdatablad (SDS) eller det sikkerhedsblad, der gælder for ens område. Følg de standardmæssige arbejdsprocedurer for indelukket område og indgang, hvis det er aktuelt.

MIXPAC® er et registreret varemærke tilhørende Sulzer Mixpac