

Vorbereiding van het oppervlak

Een juiste voorbereiding van het oppervlak is bepalend voor de levensduur van dit product. De exacte vereisten voor de oppervlakte-preparatie variëren afhankelijk van de gebruiksomstandigheden, de verwachte levensduur en de conditie van de ondergrond.

Alle scherpe randen en lassen dienen te worden gladgeslepen tot een radius van 3 mm alvorens te gritstralen. Optimale voorbereiding betekent een oppervlak dat volkomen vrij is van vuil en is bewerkt tot een ruwtegraad van 75 tot 125 µm. Dit kan in het algemeen worden bereikt door reinigen en ontvetten, gevolgd door gritstralen tot een reinigingsgraad van blank metaal (Sa 3/SP5), voor gebruik in ondergedompelde toestand en bij toepassingen waarbij temperatuurschommelingen optreden, en tot nagenoeg blank metaal (Sa 2.5/SP10), voor toepassingen in de buitenlucht. Alvorens het aanbrengen, dienen alle gritstraalresten van het te behandelen oppervlak te worden verwijderd.

Mengen

Het mengen en opbrengen wordt vergemakkelijkt wanneer het materiaal een temperatuur heeft tussen 21°C - 32°C. Elk pakket is samengesteld volgens de juiste mengverhouding. Als verdere proportionering is vereist, dient het pakket in de juiste mengverhouding verdeeld te worden:

Mengverhouding	Per gewicht	Per volume
A: B	2,3 : 1	2,0 : 1

Roer vooraf de eventueel bezonken toeslagstoffen in deel B door, alvorens met het mengen van ARC S2(E) te beginnen. Is u met de hand opbrengt, voegt u deel B bij deel A. Meng handmatig gedurende 1 minuut. Breng een kleine portie van het mengsel terug in de container van deel B en schraap de zijkanten van de container totdat alle resten verdwenen zijn. Breng de portie terug in de container van deel A. Vervolg het mengen totdat het product gelijkmatig is van kleur en samenstelling, zonder strepen. Elektrisch mengen dient te geschieden met een mixer van lage snelheid, voorzien van variabele snelheidsregeling, een hoog koppel en een mengblad dat geen luchtballen veroorzaakt, bijvoorbeeld een "Jiffy"-blad. Meng niet meer van het product dan dat u in de opgegeven verwerkingstijd kunt aanbrengen.

Verwerkingstijd - Minuten

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Bovenstaand schema geeft de praktische verwerkingstijd aan van ARC S2(E). De tijd gaat in wanneer u met het mengen begint.
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.	

Opbrengen

ARC S2(E) kan worden opgebracht met een spuitsysteem, kwast, of pluivrije zachte rol, bijvoorbeeld mohair. Bij het opbrengen van ARC S2(E) dient u de volgende voorwaarden te controleren:

Diktetolerantie per laag 170 µm - 380 µm

Temperatuurbereik tijdens het aanbrengen 10°C - 35°C

ARC S2(E) kan worden opgebracht met verwarmde luchtloze spuitapparatuur voor meervoudige componenten, zonder verdunning met oplosmiddelen. Raadpleeg uw plaatselijke ARC-specialist voor specificaties en aanbevelingen voor de apparatuur. Bij gebruik van het patroon van 1125-ml de patroon tot 50 °C verwarmen voor u ze in het SULZER MIXPAC®-pistool plaatst. De verstuivingsgraad instellen en indien nodig lucht toevoeren om het gewenste sproei patroon te bereiken. Voer een eerste spuitgang uit met een dikte van 75 tot 125 µm. Voer achtereenvolgens meer spuitgangen uit tot de eerste laag de vereiste dikte heeft bereikt. Toepassingen op verticale vlakken of aan de onderzijde hebben een geringere laagdikte. Ter compensatie hiervan wordt het aanbrengen van extra lagen aanbevolen. Het aanbrengen van meerdere lagen ARC S2(E) kan worden bereikt zonder verdere oppervlaktebehandeling, zolang de voorgaande laag geen ongerechtigheden vertoont en niet is verhard tot het in onderstaand verhardingsschema vermelde punt Einde nieuwe laag. Als deze periode is verstreken, is licht gritstralen of schuren vereist, gevolgd door het reinigen van de slijpresten met een oplosmiddel. Vóór de uithardingstoestand Lichte belasting kan er een nieuwe laag worden aangebracht over ARC S2(E) met een van de ARC-epoxymaterialen, met uitzondering van coatings op ARC-vinylesterbasis.

Verbruik

laagdikte	grootte van / verpakking	Verbruik
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

Verhardingsschema

	10°C +/- 2°C	16°C +/- 2°C	25°C +/- 2°C	32°C +/- 2°C
Kleefvrij	6 uren	4 uren	3 uren	1 uren
Lichte belasting	24 uren	18 uren	10 uren	5 uren
Einde nieuwe laag	40 uren	30 uren	20 uren	10 uren
Volle belasting	60 uren	48 uren	24 uren	14 uren
Chemicaliënvast	120 uren	96 uren	48 uren	24 uren

Volledige chemische bestendigheid kunt u snel bereiken door geforceerde harding. U doet dit door het materiaal eerst het punt Kleefvrij te laten bereiken en vervolgens gedurende 6 uur te verwarmen tot 65°C. Uitharding bij verhoogde temperatuur verbetert de chemische en thermische weerstand van ARC SD4i(E).

Reinigen

Maak na gebruik gereedschappen onmiddellijk schoon met in de handel verkrijgbare oplosmiddelen (aceton, xyleen, alcohol, methylethylketon). Eenmaal verhard, moet het materiaal worden afgeslepen.

Veiligheidsvoorschriften

Voordat u de producten gebruikt, dient u het juiste veiligheidsinformatieblad (ViB) of veiligheidsblad voor uw regio door te nemen. Volg de standaardprocedures voor het betreden van en werken in besloten ruimten, indien van toepassing.

MIXPAC® is een geregistreerd merk van Sulzer Mixpac