

Overflatepreparering

Riktig overflatepreparering er avgjørende for den langsiktige ytelsen til dette produktet. De nøyaktige kravene til overflatepreparering vil variere med alvorlighetsgraden for påføringen, forventet levetid og innledende forhold. Alle skarpe kanter og sveiser skal slipes glatte eller til en 3 mm radius før sandblåsing. Optimal preparering vil gi en overflate som er grundig rengjort for alle kontaminanter og oppruet til en vinkelprofil mellom 75–125 µm. Dette oppnås normalt gjennom rengjøring og avfetting og deretter sandblåsing til en renhetsgrad for hvitt metall (Sa 3/SP5) eller nesten hvitt metall (Sa 2,5/SP10) etterfulgt av fjerning av alle sliperester fra flaten som skal belegges.

Blanding

For å forenkle blanding og påføring skal materialtemperaturen være mellom 21–32 °C. Hvert sett pakkes etter riktig blandingsforhold. Hvis det kreves ytterligere proporsjonering, skal settet deles i henhold til blandeforholdene.

Blandingsforhold	Pr. vekt	Volum
A: B	2,3 : 1	2,0 : 1

Før du blander ARC S2(E), skal du forhåndsblende del B for å suspendere all bunnfelt forsterkning. Ved blanding for hånd, tilsett del B til del A og bland til produktet er jevnt i farge og konsistens, uten streker. Kraftblanding skal oppnås med en variabel hastighetsblander med høyt dreiemoment og ved lav hastighet, med et blandeblad uten følgende luft, som et «Jiffy»-blad. Ikke bland mer produkt enn det som kan påføres innenfor angitt virketid.

Virketid - minutter

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	
1,5 Liter	40 min	25 min	20 min	10 min	Diagrammet ovenfor viser typisk arbeidstid for ARC S2(E) fra det tidspunkt da blandingen starter.
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 spraysystem, kost eller rull ved bruk av en lofri korthåret rull, som mohair. Ved påføring av ARC S2(E) skal følgende betingelser overholdes: Filmtykkelse per strøk på 170 µm – 380 µm ARC S2(E) påføres normalt i minimum to belegg i vekslende farger.

Påføringstemperaturområdet skal være 10 °C – 35 °C. ARC S2(E) kan sprayes med luftløst sprayutstyr uten løsemiddelfortynning, se ARC teknisk melding 006 for utstyrsretningslinjer. Hvis du bruker en 1125 ml patron, skal patronen forvarmes til 50 °C før den settes i SULZER MIXPAC®-pistolen. Juster forstøvning og lufttilførsel etter behov for å oppnå ønsket spraymønster.

Ved spraying, påfør et innledende strøk på 75–125 µm. Bygg påfølgende omganger for å oppnå anbefalt tykkelse for første belegg. Vertikale påføringer eller påføring over hod høyde kan føre til redusert filmtykkelse. For å kompensere for dette kan det være nødvendig med flere lag.

Flerlagspåføringer av ARC S2(E) kan oppnås uten ekstra overflatepreparering så lenge filmen er fri for kontaminering og ikke har herdet utover det trinnet som er angitt som «Overstrøk slutt» i herdingsplanen nedenfor. Hvis denne perioden overskrides, kreves lett sandblåsing eller sliping for deretter å fjerne eventuelle sliperester. Før lett belastning-herdetilstanden kan ARC S2(E) overbelegges med alle ARC-epoksymaterialer, med unntak av ARC vinylsterbaserte belegg.

Dekningsevne

Tykkelse	Enhetsstørrelse	Dekning
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

Herdetabell

	10°C +/- 2°C	16°C +/- 2°C	25°C +/- 2°C	32°C +/- 2°C
Heffritt	6 timer	3 timer	2 timer	1 timer
Lett belastning	24 timer	18 timer	10 timer	5 timer
Overstrøk slutt	40 timer	30 timer	20 timer	10 timer
Full belastning	60 timer	48 timer	24 timer	14 timer
Full kjemisk	120 timer	96 timer	48 timer	24 timer

For å forsere herding, la materialet nå heftefri og oppvarm til 65°C i et minimum av 6 timer.

Rengjøring

ARC S2(E) herdes til en solid masse i løpet av veldig kort tid. Alle rengjøringsaktiviteter må gjøres så snart som mulig for å unngå at materialet setter seg fast på verktøyet. Bruk vanlige løsningsmidler (acetone, xylene, alkohol, metyletylketon) til å rengjøre verktøy øyeblikkelig etter bruk. Etter herding må materialet slipes av.

Sikkerhet

Les gjennom sikkerhetsdatabladet (SDS) eller sikkerhetsforskriftene for ditt område før bruk av produktene. Følg eventuelt standard arbeidsprosedyrer for inngang og arbeid i avgrensede rom.

MIXPAC® er et registrert varemerke for Sulzer Mixpac