

Przygotowanie powierzchni

Należyte przygotowanie powierzchni ma zasadnicze znaczenie dla trwałości tego produktu. Wymagania dotyczące przygotowania powierzchni mają wpływ na spodziewaną trwałość i są zależne od początkowego stanu podłoża. Przed rozpoczęciem obróbki strumieniowo-ścierniej zeszlifować wszystkie ostre krawędzie oraz spoiny na gładko lub do promienia 3 mm. Optymalne przygotowywanie ma na celu gruntowne usunięcie wszelkich zanieczyszczeń i uzyskanie chropowatości powierzchni o profilu pomiędzy 75-125 µm. Zwykle uzyskuje się to poprzez wstępne czyszczenie i odtłuszczenie, a następnie obróbkę ścierno-strumieniową do czystości określanej w normach jako biały metal (Sa 3/SP5) lub prawie biały metal (Sa 2 1/2 / SP10), po czym następuje usunięcie wszelkich pozostałości po obróbce.

Mieszanie

W celu ułatwienia mieszania i nakładania powłoki temperatura składników powinna być w zakresie 21 °C - 32 °C. Wszystkie zestawy dostarczone są ze wstępnie odmierzonymi składnikami. Jeżeli wymagane jest dalsze ustalanie proporcji składników, zestaw należy odpowiednio podzielić.

Proporcja składników	Wagowo	Objętościowo
A: B	2,3 : 1	2,0 : 1

Przed rozpoczęciem mieszania składników powłoki ARC S2(E), wstępnie wymieszać składnik B, aby uzyskać jednolitą zawieszoną cząstkę wypełniacza. W przypadku mieszania ręcznego, dodać składnik B do składnika A. Mieszać do momentu uzyskania substancji o jednolitej barwie i konsystencji, bez smug. W przypadku mieszania mechanicznego, użyć mieszadła o zmiennej prędkości obrotowej, wysokim momencie obrotowym i mieszać przy niskiej prędkości obrotowej mieszadłem łopatkowym ograniczającym zapowietrzenie powłoki. Przygotować taką ilość powłoki aby można było ją wyrobić przed jej utwardzeniem.

Czas wyrobienia w minutach

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Tabela określa praktyczny czas wyrobienia ARC S2(E) od momentu rozpoczęcia mieszania.
1,5 litra	40 min.	25 min.	20 min.	10 min.	
5 litra	28 min.	23 min.	17 min.	12 min.	
16 litra	20 min.	17 min.	12 min.	8 min.	

Nakładanie

Powłokę ARC S2(E) należy nanosić pacą zębatą, agregatem hydrodynamicznym, pędzlem lub wałkiem krótkowłosym, np. moherowym. Podczas nakładania powłoki ARC S2(E) należy uwzględnić następujące warunki:

- zakres grubości powłoki na warstwę: od 170 µm do 380 µm . Powłoka ARC S2(E) jest standardowo nakładana w postaci dwóch warstw o różnych kolorach.
- temperatura nakładania powinna być w zakresie 10 °C - 35 °C.

Powłoka ARC S2(E) może być nakładana bezpowietrznym agregatem hydrodynamicznym. Nie stosować rozcieńczalnika. Informacje dotyczące zalecanego sprzętu dostępne są w Biuletynie technicznym ARC nr 006. Wkład o pojemności 1125 ml należy wstępnie ogrzać do temperatury 50 °C przed umieszczeniem w pistolecie SULZER MIXPAC®. Przepływ powietrza rozpylającego oraz zasilającego należy dostosować do wymaganych parametrów natrysku. Nałożyć natryskowo pierwszą warstwę o grubości 75 -125 µm. Nakładać kolejne warstwy do momentu uzyskania wymaganej grubości powłoki. Nakładanie powłok na powierzchniach pionowych lub na suficie może wymagać zmniejszenia grubości powłoki, które należy skompensować nanosząc dodatkowe warstwy.

Kolejne warstwy ARC S2(E) można nanosić bez dodatkowego przygotowania powierzchni, pod warunkiem że powłoka nie jest zanieczyszczona i nie uległa utwardzeniu poza fazę „Lekkiego obciążenia” podaną w tabeli poniżej. Po przekroczeniu tej fazy, przed nałożeniem kolejnej warstwy wymagana jest lekka obróbka strumieniowo-ścierna oraz usunięcie pozostałości z tej obróbki. Przed osiągnięciem fazy „Lekkie obciążenie” Powłoka ARC S2(E) może być pokryta dowolną inną powłoką ARC za wyjątkiem powłok na bazie winyloestrów.

Pokrywana powierzchnia

Grubość	Opakowanie	Wydajność
375 µm	1125-ml	3,00 m ²
	1,5 l	3,94 m ²
	5 l	13,33 m ²
	16 l	42,67 m ²

Tabela utwardzania

	10°C +/- 2°C	16°C +/- 2°C	25°C +/- 2°C	32°C +/- 2°C
Wyschnięcie dotykowe	6 godz.	3 godz.	2 godz.	1 godz.
Lekkie obciążenie	24 godz.	18 godz.	10 godz.	5 godz.
Zakończenie nakładania powłoki	40 godz.	30 godz.	20 godz.	10 godz.
Pełne obciążenie	60 godz.	48 godz.	24 godz.	14 godz.
Pełna odporność chemiczna	120 godz.	96 godz.	48 godz.	24 godz.

W celu przyspieszonego utwardzenia powłoki, odczekać do osiągnięcia fazy „wyschnięcie dotykowe” i utrzymać temperaturę powłoki 65°C przez co najmniej 6 godzin.

Czyszczenie

Do czyszczenia narzędzi należy używać dostępnych na rynku rozpuszczalników (aceton, ksylen, alkohol lub Metyloetyloketon - MEK) zaraz po zakończonych pracach. Utwardzony kompozyt można usunąć tylko przez mechaniczne szlifowanie.

Bezpieczeństwo

Przed użyciem każdego produktu należy zapoznać się z właściwą kartą charakterystyki substancji (SDS) lub z lokalnymi przepisami BHP. W razie potrzeby należy stosować się do procedur dotyczących pracy i przebywania w niewentylowanych pomieszczeniach.

MIXPAC® jest zarejestrowaną marką należącą do Sulzer Mixpac