

Preparação da superfície

A preparação adequada da superfície é essencial para o desempenho duradouro deste produto. Os requisitos exatos de preparação da superfície variam com a severidade da aplicação, da vida útil projetada e das condições iniciais do substrato.

Todas as bordas e soldas com cantos vivos devem ser esmerilhadas para alisar ou até um raio de 3 mm antes do jateamento abrasivo. A preparação ideal produzirá uma superfície limpa sem contaminantes, desbastada para um perfil angular entre 75 e 125 µm. Isso é normalmente obtido pela limpeza inicial e remoção de graxa, e depois jateamento abrasivo para uma limpeza de **Metal Branco (Sa 3/SP5) ou Metal Quase Branco (Sa 2.5/SP10)** seguido da remoção de todos os resíduos do jateamento abrasivo da superfície a ser revestida.

Mistura

Para facilitar a mistura e a aplicação, as temperaturas do material devem estar entre 21 °C e 32 °C. Cada kit contém a devida proporção da mistura. Se for necessário obter outras proporções, o kit deve ser dividido de acordo com as proporções de mistura.

Proporção da mistura	Por peso	Volume
A: B	2,3 : 1	2,0 : 1

Antes de misturar o ARC S2(E), misture previamente a Parte B para suspender quaisquer reforços que tenham sedimentado. Ao misturar com a mão, adicione a Parte B à Parte A. Misture até obter um produto com cor e consistência uniformes, sem estrias. A mistura mecânica deve ser realizada com um misturador de baixa velocidade, velocidade variável, torque elevado e contendo uma lâmina que não permita que o ar fique preso, como a lâmina "Jiffy". Não misture uma quantidade de produto maior do que aquela que possa ser aplicada no tempo de trabalho indicado.

Tempo de trabalho - minutos

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	
1,5 litros	40 min	25 min	20 min	10 min	Esta tabela define o tempo de trabalho prático do do ARC S2(E), começando a partir do início da mistura.
5 litros	28 min	23 min	17 min	12 min	
16 litros	20 min	17 min	12 min	8 min	

Aplicação

O ARC S2(E) pode ser aplicado com sistema de pulverização, pincel ou rolo de pelos curtos que não solta fiapos como mohair. Devem-se observar as condições abaixo ao aplicar o ARC S2(E): a faixa de espessura da película por demão deve ser de 170 µm a 380 µm. O ARC S2(E) é normalmente aplicado com pelo menos duas demãos, em cores alternadas. A faixa da temperatura de aplicação deve ser de 10 °C a 35 °C. O ARC S2(E) pode também ser aplicado com equipamento pulverizador sem ar e sem diluição de solventes; consulte o Boletim Técnico ARC 006 para obter orientações sobre equipamentos. Se estiver utilizando o cartucho de 1125 ml, preaqueça o cartucho a uma temperatura de 50 °C antes de inserir na pistola MIXPAC®. Ajuste a atomização e alimentação de ar para obter o padrão de pulverização desejado.

Ao pulverizar, aplique um passe inicial de 75 a 125 µm. Aplique passes sucessivos para atingir a espessura recomendada para a primeira demão. Aplicações verticais ou suspensas podem resultar em uma espessura reduzida da película. Demãos adicionais podem ser necessárias para compensar por essa redução.

Podem-se aplicar diversas demãos de ARC S2(E) sem preparação adicional da superfície, desde que a película não esteja contaminada e não tenha curado além do estágio definido como Sobrecamada final na Tabela de Cura abaixo. Caso este período for ultrapassado, deve-se fazer um jateamento abrasivo ou lixamento leve, seguido da remoção dos resíduos abrasivos. Antes de seu estado de cura de carga leve, o ARC S2(E) pode receber uma cobertura de quaisquer materiais de epóxi ARC, exceto revestimentos ARC à base de éster vinílico.

Espessura	Tamanho da unidade	Cobertura
375 µm	Cartucho de 1125 ml	3,00 m ²
	1,5 litros	3,94 m ²
	5 litros	13,33 m ²
	16 litros	42,67 m ²

Tabela de cura

	10°C +/- 2°C	16°C +/- 2°C	25°C +/- 2°C	32°C +/- 2°C
Sem estar pegajoso	6 h	3 h	2 h	1 h
Carga leve	24 h	18 h	10 h	5 h
Final do revestimento	40 h	30 h	20 h	10 h
Carga total	60 h	48 h	24 h	14 h
Propriedades químicas totais	120 h	96 h	48 h	24 h

Para forçar a cura, deixe o material alcançar o estágio de cura sem estar pegajoso e aqueça-o até 65 °C por pelo menos de 6 horas.

Limpeza

Use solventes comerciais (acetona, xileno, álcool, metil-etil-cetona) para limpar as ferramentas imediatamente após o uso. Depois de curado, será necessário lixar o material.

Segurança

Antes de usar quaisquer produtos, consulte a Folha de Dados de Segurança (SDS) ou a Folha de Segurança para a sua área. Observe os procedimentos de entrada e trabalho em áreas confinadas, conforme apropriado.

MIXPAC® é uma marca registrada da Sulzer Mixpac