

Ytpreparering

Bra preparering av ytan har avgörande betydelse för den här produktens prestanda och livslängd. De exakta kraven för ytpreparering varierar med tillämpningens belastning, förväntade underhållsintervall och grundmaterialets tillstånd.

Alla skarpa kanter och svetsar ska slipas jämna eller till 3 mm radie före abrasiv blästring. Optimal preparering ger en yta som är rengjord från alla föroreningar och ruggad till en taggig ytprofil på 75–125 µm. Detta uppnås normalt genom inledande rengöring, avfettning och abrasiv blästring till en renhet av vit metall (Sa 3/SP5) eller nästan vit metall (Sa 2,5/SP10) följt av borttagning av all blästermedia från ytan som prepareras.

Blandning

Blandning och applicering underlättas om materialtemperaturen är 21–32 °C. Varje sats är förpackad i rätt blandningsförhållande. Om ytterligare uppdelning krävs, ska satsen delas upp enligt de individuella blandningsförhållandena.

Blandningsproportion	Viktproportion	Volymproportion
A: B	2,3 : 1	2,0 : 1

Före blandning av ARC S2(E) ska du förblanda del B för att lösa upp eventuella armeringar som sedimenterats. Vid blandning för hand, tillsätt del B i del A. Blanda tills produkten har en jämn färg och konsistens utan stråk. Maskinblandning bör utföras med en varierbarblandare med högt vridmoment och låg hastighet försedd med ett blandningsblad som inte drar ner luft, t.ex. ett Jiffy-blad. Blanda inte större mängd av produkten än vad som kan appliceras inom den angivna arbetstiden.

Hanteringstid - minuter

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	
1,5 liter	40 min.	25 min.	20 min.	10 min.	Tabellen ovan visar tidsintervallet för ARC S2(E) med början när blandning startar.
5 liter	28 min.	23 min.	17 min.	12 min.	
16 liter	20 min.	17 min.	12 min.	8 min.	

Applicering

ARC S2(E) kan appliceras med sprututrustning, pensel eller en luddfri korthårig roller t.ex. mohair. Vid applicering av ARC S2(E) ska följande förhållanden observeras: Filmtjockleken per beläggning bör vara: 170–380 µm. ARC S2(E) appliceras vanligen i minst två skikt med skiftande färg.

Appliceringstemperaturen bör vara 10–35 °C. ARC S2(E) kan appliceras med luftfri sprututrustning utan förtunningslösningsmedel. Se ARC teknisk bulletin 006 angående riktlinjer för utrustningen. Vid användning av en patron på 1 125 ml ska du förvärma patronen till 50 °C innan du sätter i den i SULZER MIXPAC®-pistolen.

Justera finfördelningen och mata luft efter behov för att uppnå önskat sprutmönster. Vid sprutning, applicera första passagen med 75–125 µm. Bygg successiva passager för nå det första beläggningsskiktets rekommenderade tjocklek. Vertikala eller överliggande appliceringar kan leda till reducerade filmtjocklekar. För att kompensera kan ytterligare skikt krävas.

Applicering av multipla skikt av ARC S2(E) kan åstadkommas utan ytterligare ytpreparering förutsatt att filmen är fri från föroreningar och inte har härdat längre än till stadiet "sista möjlighet till ytterligare skikt" i härdningstabellen nedan. Om denna tid överskrids krävs lätt slipning eller blästring följt av avlägsnande av all blästermedia. Före härdningsstadiet för "sista möjlighet till ytterligare skikt" som beskrivs nedan kan ARC S2(E) överbeläggas med någon av ARC epoximaterialen med undantag för ARC vinyleterbeläggningar.

Täckförmåga

Tjocklek	Förpackningsstorlek	Täckning
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

Härdningsschema

	10°C +/- 2°C	16°C +/- 2°C	25°C +/- 2°C	32°C +/- 2°C
Klibbfri	6 tim.	3 tim.	2 tim.	1 tim.
Lätt belastning	24 tim.	18 tim.	10 tim.	5 tim.
Topplager färdigt	40 tim.	30 tim.	20 tim.	10 tim.
Full belastning	60 tim.	48 tim.	24 tim.	14 tim.
Full kemisk motståndskraft	120 tim.	96 tim.	48 tim.	24 tim.

För att forcera härdningen, låt först materialet bli klibbfritt, värm sedan till 65°C under minst 6 timmar.

Rengöring

ARC S2(E) härdar till en fast massa på mycket kort tid. All rengöring måste utföras så snart som möjligt för att förhindra att materialet härdnar på verktygen. Använd kommersiella lösningsmedel (acetone, xylene, alkohol, metyletylketon) för att rengöra verktygen omedelbart efter användning. Sedan materialet väl har härdat måste det slipas bort.

Säkerhet

Läs produktens säkerhetsdatablad eller eventuella säkerhetsföreskrifter som gäller på platsen innan produkten används. Följ eventuella bestämmelser för arbete i slutna utrymmen som finns på platsen.

MIXPAC® är ett registrerat varumärke som tillhör Sulzer Mixpac