

Overfladeforberedelse

Korrekt forberedelse af overfladen er af kritisk betydning for dette produkts langvarige holdbarhed. De nøjagtige krav til overfladeforberedelse er forskellige afhængigt af, hvor barsk anvendelsen er, forventet holdbarhed og tilstanden af det oprindelige underlag.

Den optimale forberedelse giver en overflade, der er fuldstændigt rensed for alle forureninger og gjort ru til en vinkelprofil mellem 75 og 125 µm. Dette opnås som regel gennem den oprindelige rengøring og affedtning, efterfulgt af sandblæsning til renhedsgraden af hvidt metal (Sa 3/SP5) eller næsten hvidt metal (Sa 2.5/SP10) efterfulgt af fjernelse af alle slibemiddel rester.

Blanding

For at lette blanding og påføring skal materialernes temperatur være mellem 21 °C - 35 °C. Hvert kit er pakket i det rette blandingsforhold. Hvis det bliver nødvendigt at justere proportionerne, skal komponenterne deles i det rette blandingsforhold:

Blandingsforhold	Efter vægt	Efter volumen
A : B	2,5 : 1	2,0 : 1

Inden man blander ARC SD4i(E), del A og del B skal forudblandes for at opslæmme alle forstærkninger, der har dannet bundfald. Når det påføres i hånden, tilsættes del B til del A. Rør rundt i hånden i 1 minut. Hæld en lille smule af denne blanding tilbage i del B-beholderen og skrab siderne af beholderen for at fjerne alle spor af rester. Hæld denne portion tilbage i del A-beholderen. Fortsæt med at blande produktet, indtil det er ensartet i farve og konsistens, ingen striber. Maskinblanding skal foretages med en lavhastigheds blandemaskine med variabel hastighed, højt moment, og med en blandingskovl, som ikke blander luft ind, f.eks. en "Jiffy" skovl. Undlad at blande mere produkt, end der kan påføres i den angivne arbejdstid.

Arbejdstid - Minutter

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Ovenstående tabel definerer den praktiske arbejdstid for ARC SD4i(E), begyndende med tidspunktet for landingens start.
5 liter	35 min	30 min	20 min	15 min	
16 liter	25 min	20 min	15 min	10 min	

Påføring

ARC SD4i(E) kan påføres med et sprøjtesystem, en pensel eller en rulle med frugfri luv, f.eks. mohair. Når ARC SD4i(E) påføres, skal de følgende betingelser overholdes:

Filmtykkelsesmål pr. lag 250 µm - 375 µm

Påføringstemperaturområde 10 °C – 35 °C

ARC SD4i(E) kan påføres op til en samlet lagtykkelse på 3,8 mm. ARC SD4i(E) kan sprøjtemales med opvarmet, flerkomponent, højtrykssprøjteudstyr, uden det behøver at fortyndes med fortynder. Bed den lokale ARC specialist om råd angående udstyrsspecifikationer og anbefalinger. Ved brug af 1125 ml-patronen, skal patronen opvarmes til 50 °C, inden den sættes i SULZER MIXPAC®-pistolen. Juster forstørningsgraden, og tilføj luft efter behov for at opnå det ønskede sprøjtemønster. Lodret eller overliggende påføring vil resultere i mindre filmtykkelse. For at udligne dette anbefales flere lag.

Det er muligt at påføre flere lag ARC SD4i(E) uden yderligere overfladeforberedelse, så længe filmen er fri for forurening og ikke er blevet hærdet udover det stadie, der betegnes "endelig dækmaling" i nedenstående hærdningstabel. Hvis denne periode overskrides, bliver det nødvendigt med let sandblæsning eller afslibning med sandpapir efterfulgt af afvaskning med solvent til at fjerne alle slibende rester. På grund af den høje indhold af keramik i SD4i(E) bør kraftigt slid på pumper og befugtede dele af en luftfri sprøjteindretning forventes. Før hærdningstilstanden for let belastning kan ARC SD4i(E) belægges med et af ARC's epoxy materialer med undtagelse af ARC's vinylesterbaserede belægnings.

Dækning

tykkelse frakke	stykke størrelse / emballage enhed	Dækning
375 µm	1125 ml	3,00 m ²
	5 liter	13,33 m ²
	16 liter	42,67 m ²

Hærdningstabel

	10°C (+/-2°C)	16°C (+/-2°C)	20°C (+/-2°C)	25°C (+/-2°C)	32°C (+/-2°C)	Fulde kemiske egenskaber kan opnås hurtigt ved forceret hærdning. Ved forceret hærdning skal materialet først have lov at nå klæbefri tilstand og derefter opvarmes til 65 °C i 6 timer. Hærdning ved forhøjet temperatur forbedrer den kemiske og termiske modstand af ARC SD4i(E).
Klæbefri	6 t.	4 t.	3,5 t.	3 t.	1 t.	
Let dækning	24 t.	18 t.	14 t.	10 t.	5 t.	
Endelig dækmaling	40 t.	30 t.	25 t.	20 t.	10 t.	
Fuld dækning	60 t.	48 t.	36 t.	24 t.	14 t.	
Fuld kemisk	120 t.	96 t.	72 t.	48 t.	24 t.	

Rengøring

Anvend solventer, der fås i handlen (acetone, xylol, sprit, methylethylketon) til at rense redskaberne øjeblikkeligt efter brug. Så snart materialet er hærdet, bliver det nødvendigt at slibe det af.

Sikkerhed

Inden brug af noget produkt skal man gennemgå det relevante sikkerhedsdatablad (SDS) eller det sikkerhedsblad, der gælder for ens område. Følg de standardmæssige arbejdsprocedurer for indelukket område og indgang, hvis det er aktuelt.

MIXPAC® er et registreret varemærke tilhørende Sulzer Mixpac