

## Préparation de la surface

Une préparation correcte de la surface est importante pour assurer de bonnes performances à long terme de l'ARC SD4i(E). Les exigences exactes varient selon la sévérité de l'application, la durée de service et les conditions initiales du support.

Une préparation optimale consiste à nettoyer soigneusement la surface pour éliminer tous les éléments de contamination et à lui donner une rugosité (profil angulaire) entre 75 et 125 µm. Ceci s'obtient généralement par un nettoyage et un dégraissage initiaux, puis un décapage à l'abrasif produisant une qualité de surface « métal blanc » (Sa 3/SP5) ou « quasi-blanc » (Sa 2.5/SP10) suivis d'une élimination de tous les résidus d'abrasif.

## Mélange

Pour faciliter le mélange et l'application, la température des matériaux doit être comprise entre 21 °C et 35 °C. Chaque kit contient deux composants pré-mesurés dans les proportions du mélange. Si une quantité différente est nécessaire, ils doivent être dosés conformément aux proportions suivantes :

Proportions	En poids	En volume
A: B	2,5 : 1	2,0 : 1

Avant de mélanger l'ARC SD4i(E), remuer la partie A et la partie B pour mettre en suspension tout dépôt de renforcement. Lors d'un mélange à la main, versez la Partie B dans la Partie A. Mélangez jusqu'à ce que la couleur du produit et sa consistance deviennent uniformes, sans traînées. Le mélange des poudres doit être effectué à l'aide d'un mélangeur à basse vitesse variable et à couple élevé, avec une pale de mélange n'entraînant pas l'occlusion d'air telle qu'une pale « Jiffy ». Ne mélangez pas plus de produit qu'il ne peut en être appliqué dans le temps d'utilisation.

## Temps d'utilisation - en minutes

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Ce tableau définit les temps d'utilisation de l'ARC SD4i(E), à partir du début du mélange.
5 litres	35 min	30 min	20 min	15 min	
16 litres	25 min	20 min	15 min	10 min	

## Application

L'ARC SD4i(E) peut être appliqué par vaporisation sans air, à la brosse ou au rouleau à poils courts non peluchant fait d'une matière telle que le mohair. Lors de l'application de l'ARC SD4i(E), les conditions suivantes doivent être vérifiées : l'épaisseur de la pellicule par couche doit être comprise entre 250 µm et 375 µm par couche, pour éviter les coulures sur les surfaces verticales ou en hauteur. Les applications verticales ou en hauteur peuvent produire une épaisseur de feuil réduite. Pour compenser, des couches supplémentaires peuvent être nécessaires.

Les applications multi-couches d'ARC SD4i(E) peuvent être réalisées, sans préparation supplémentaire de la surface, pour autant que la pellicule soit exempte d'éléments de contamination et n'ait pas séché au-delà du délai d'attente maximale avant nouvelle couche indiqué dans le tableau de durcissement ci-dessous. Si cette période est dépassée, un décapage à l'abrasif ou un ponçage suivis d'une élimination de tous résidus d'abrasif est nécessaire. L'ARC SD4i(E) est normalement appliqué au minimum en deux couches de couleurs différentes. La plage de température d'application est comprise entre 10 °C et 35 °C. Le SD4i(E) peut être appliqué à une épaisseur de feuil totale maximale de 3,8 mm. L'ARC SD4i(E) peut être vaporisé avec un atomiseur sans air comprimé et sans dilution de solvant ; consultez le Bulletin technique ARC 006 pour les consignes relatives à l'équipement. En cas d'utilisation d'une cartouche de 1 125 ml, pré-chauffez la cartouche à 50 °C avant de l'insérer dans le pistolet SULZER MIXPAC®. Réglez l'atomisation et l'alimentation en air selon le besoin pour obtenir la configuration de vaporisation souhaitée. En raison de la teneur élevée en céramique du SD4i(E), une forte usure de la pompe et des pièces au contact du produit du système de vaporisation sans air est à prévoir. Avant son état de durcissement au point de charge légère, l'ARC SD4i(E) peut être revêtu avec un autre matériau époxy ARC, à l'exception des revêtements ARC à base de vinylester.

## Superficie

Epaisseur	Conditionnement	Superficie
375 µm	1125 ml	3,00 m <sup>2</sup>
	5 litres	13,33 m <sup>2</sup>
	16 litres	42,67 m <sup>2</sup>

## Temps de durcissement

	10°C (+/-2°C)	16°C (+/-2°C)	20°C (+/-2°C)	25°C (+/-2°C)	32°C (+/-2°C)	Les propriétés des produits chimiques peuvent être obtenues rapidement par durcissement forcé. Pour un durcissement forcé, laissez d'abord le matériau devenir sec au toucher, puis chauffez à 65 °C pendant au moins 6 heures. Le durcissement à des températures élevées améliore les résistances chimique et thermique de l'ARC SD4i(E).
Sec au toucher	6 h	4 h	3,5 h	3 h	1 h	
Charge légère	24 h	18 h	14 h	10 h	5 h	
Attente maximale avant nouvelle couche	40 h	30 h	25 h	20 h	10 h	
Charge maximum	60 h	48 h	36 h	24 h	14 h	
Produits chimiques	120 h	96 h	72 h	48 h	24 h	

## Nettoyage

Utilisez des solvants commerciaux (acétone, xylène, alcool et méthyléthylcétone) pour nettoyer les outils immédiatement après les avoir utilisés. Une fois qu'il a durci, le matériau ne peut être enlevé que par des moyens abrasifs.

## Sécurité

Avant d'utiliser tout produit, consultez la fiche de données de sécurité (SDS) appropriée ou le feuillet de sécurité en vigueur dans votre secteur. Suivez les procédures de travail en espaces clos, le cas échéant.

MIXPAC® est une marque déposée de Sulzer Mixpac