

Overflatepreparering

Riktig overflatepreparering er avgjørende for den langsiktige ytelsen til ARC SD4i(E). De nøyaktige kravene vil variere med alvorlighetsgraden for påføringen, forventet levetid og innledende forhold.

Optimal preparering vil gi en overflate som er grundig rengjort for alle kontaminanter og ruet til en vinkelprofil mellom 75–125 µm. Dette oppnås normalt gjennom rengjøring og avfetting og deretter sandblåsing til en renhetsgrad for **hvitt metall (Sa 3/SP5) eller nesten hvitt metall (Sa 2,5/SP10)** etterfulgt av fjerning av alle sliperester.

Blanding

For å forenkle blanding og påføring, skal materialtemperaturen være mellom 21–35 °C. Hvert sett inneholder to forhånds målte komponenter i proporsjon etter riktig produktblandingforhold. Hvis det kreves ytterligere proporsjonering, skal de deles i henhold til blandeforholdene:

Blandingsforhold	Etter vekt	Etter volum
A : B	2,5 : 1	2,0 : 1

Før du blander ARC SD4i(E), skal du forhåndsblende del A og del B for å suspendere all bunnfelt forsterkning. Ved blanding for hånd, tilsett del B til del A og bland til produktet er jevnt i farge og konsistens, uten streker. Kraftblanding skal oppnås med en variabel hastighetsblander med høyt dreiemoment og ved lav hastighet, med et blandeblad uten følgende luft, som et «Jiffy»-blad. Ikke bland mer produkt enn det som kan påføres innenfor angitt virketid.

Virketid – minutter

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Denne oversikten definerer den praktiske virketiden til ARC SD4i(E), fra blandingen påbegynnes.
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 luftløst spraysystem, kost eller rull ved bruk av en lofri korthåret rull, som mohair. Ved påføring av ARC SD4i(E) skal følgende betingelser overholdes: Filmtykkelsesområde per lag skal være fra: 250 µm til 375 µm per lag for å unngå sig på vertikale eller overhengende flater. Vertikale påføringer eller påføring over hodehøyde kan føre til redusert filmtykkelse. For å kompensere for dette kan det være nødvendig med flere lag.

Flerlagspåføringer av ARC SD4i(E) kan oppnås uten ekstra overflatepreparering så lenge filmen er fri for kontaminering og ikke har herdet utover det trinnet som er angitt som «Overstrøk slutt» i herdingsplanen nedenfor. Hvis denne perioden overskrides, kreves lett sandblåsing eller sliping for deretter å fjerne eventuelle sliperester. ARC SD4i(E) påføres normalt i minimum to belegg i vekslende farger. Påføringstemperaturområdet skal være 10 °C- 35 °C. SD4i(E) kan påføres til en total maksimum filmtykkelse på 3,8 mm. ARC SD4i(E) kan sprayes gjennom luftløst sprayutstyr uten løsemiddelfortynning, se ARC teknisk melding 006 for utstyrsretningslinjer. Hvis du bruker en 1125 ml patron, skal patronen forvarmes til 50 °C før den settes i SULZER MIXPAC®-pistolen. Juster forstøvning og lufttilførsel etter behov for å oppnå ønsket spraymønster. På grunn av det høye keramiske innholdet i SD4i(E), bør man forvente slitasje på pumpe og fuktete deler i det luftløse sprøyteutstyret. Før herdetilstanden lett belastning kan ARC SD4i(E) overbelegges med alle ARC-epoksy materialer, med unntak av ARC-vinylesterbaserte belegg.

Dekning

Tykkelse	Enhetsstørrelse	Dekning
375 µm	1125 ml	3,00 m ²
	5 liter	13,33 m ²
	16 liter	42,67 m ²

Herdingsplan

	10°C (+/-2°C)	16°C (+/-2°C)	20°C (+/-2°C)	25°C (+/-2°C)	32°C (+/-2°C)	Fullstendige kjemiske egenskaper kan oppnås hurtig gjennom tvangsherding. For å fremtvinge herding skal du la materialet nå herdetilstanden «Heftefritt» og varmes opp til 65 °C i minst 6 timer. Herding ved høye temperaturer bedrer den kjemiske og termiske motstandsdyktigheten til ARC SD4i(E).
Heftefritt	6 t	4 t	3,5	3 t	1 t	
Lett belastning	24 t	18 t	14	10 t	5 t	
Overstrøk slutt	40 t	30 t	25	20 t	10 t	
Full belastning	60 t	48 t	36	24 t	14 t	
Full kjemisk	120 t	96 t	72	48 t	24 t	

Opprensing

Bruk kommersielle løsemidler (acetone, xylen, alkohol og metyletylketon) til å rengjøre verktøy umiddelbart etter bruk. Etter herding skal materialet skures av.

Sikkerhet

Før bruk av noen produkter, gjennomgå passende sikkerhetsdatablad (SDS) eller sikkerhetsblad for ditt område. Følg standard prosedyrer for inngang og arbeid på innestengte rom, hvis aktuelt.

MIXPAC® er et registrert varemerke for Sulzer Mixpac