

Przygotowanie powierzchni

Należyte przygotowanie powierzchni ma zasadnicze znaczenie dla trwałości powłoki ARC SD4i(E). Wymagania dotyczące przygotowania powierzchni są rozmaite w zależności od trudności nakładania, spodziewanej trwałości i początkowego stanu podłoża.

Przed rozpoczęciem obróbki strumieniowo-ścierniej zeszlifować wszystkie ostre krawędzie oraz spoiny na gładko lub do promienia 3 mm. Optymalne przygotowywanie ma na celu gruntowne usunięcie wszelkich zanieczyszczeń i uzyskanie chropowatości powierzchni o profilu pomiędzy 75-125 µm. Zwykle uzyskuje się to poprzez wstępne czyszczenie i odtłuszczenie, a następnie obróbkę ścierno-strumieniową do czystości określanej w normach jako biały metal (Sa 3/SSPC SP5) lub prawie biały metal (Sa 2 1/2 /SSPC SP10), po czym następuje usunięcie wszelkich pozostałości po obróbce.

Mieszanie

W celu ułatwienia mieszania i nakładania powłoki temperatura składników powinna być w zakresie 21°- 35°C. Wszystkie zestawy dostarczone są ze wstępnie odmierzonymi składnikami. Jeżeli wymagane jest dalsze ustalanie proporcji składników, zestaw należy odpowiednio podzielić.

Proporcja składników	Wagowo	Objętościowo
A : B	2,5 : 1	2,0 : 1

Przed rozpoczęciem mieszania składników powłoki ARC SD4i(E), wstępnie wymieszać składnik A i składnik B, aby uzyskać jednolitą zawieszinę cząstek wypełniacza.

W przypadku mieszania ręcznego, dodać składnik B do składnika A. Mieszać do momentu uzyskania substancji o jednolitej barwie i konsystencji, bez smug. W przypadku mieszania mechanicznego, użyć mieszadła o zmiennej prędkości obrotowej, wysokim momencie obrotowym i mieszać przy niskiej prędkości obrotowej mieszadłem łopatkowym ograniczającym zapowietrzenie powłoki. Przygotować taką ilość powłoki, aby można było ją wyrobić przed jej utwardzeniem.

Czas wyrobienia w minutach

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	
5 litrów	35 min	30 min	20 min	15 min	Tabela określa praktyczny czas wyrobienia ARC SD4i(E) od momentu rozpoczęcia mieszania.
16 litrów	25 min	20 min	15 min	10 min	

Nakładanie

Powłokę ARC SD4i(E) można nanosić agregatem hydrodynamicznym, pędzlem lub wałkiem krótkowłosym, np. moherowym. Podczas nakładania powłoki ARC SD4i(E) należy uwzględnić następujące warunki: zakres grubości powłoki na warstwę: od 250 µm do 375 µm. Powłoka ARC SD4i(E) jest standardowo nakładana w postaci dwóch warstw o różnych kolorach. Temperatura nakładania powinna być w zakresie 10 °C - 35 °C.

Powłoka ARC SD4i(E) może być nakładana bezpowietrznym agregatem hydrodynamicznym. Nie stosować rozcieńczalnika. Informacje dotyczące zalecanego sprzętu dostępne są w Biuletynie technicznym ARC nr 006. Wkład o pojemności 1125 ml należy wstępnie ogrzać do temperatury 50 °C przed umieszczeniem w pistolecie SULZER MIXPAC®. Przepływ powietrza rozpylającego oraz zasilającego należy dostosować do wymaganych parametrów natrysku.

Należy natryskowo pierwszą warstwę o grubości 75 -125 µm. Nakładać kolejne warstwy do momentu uzyskania wymaganej grubości powłoki. Nakładanie powłok na powierzchniach pionowych lub na suficie może wymagać zmniejszenia grubości powłoki, które należy skompensować nanosząc dodatkowe warstwy. Kolejne warstwy ARC SD4i(E) można nanosić bez dodatkowego przygotowania powierzchni, pod warunkiem, że powłoka nie jest zanieczyszczona i nie uległa utwardzeniu poza fazę „Lekkiego obciążenia” podaną w tabeli poniżej. Po przekroczeniu tej fazy, przed nałożeniem kolejnej warstwy wymagana jest lekka obróbka strumieniowo-ścierna lub piaskowanie oraz usunięcie pozostałości z tej obróbki. Przed osiągnięciem fazy „Lekkiego obciążenia” Powłoka ARC SD4i(E) może być pokryta dowolną inną powłoką ARC za wyjątkiem powłok na bazie winyloestrów.

Pokrywana powierzchnia

Grubość	Opakowanie	Wydajność
375 µm	1125 ml	3,00 m ²
	5 litrów	13,33 m ²
	16 litrów	42,67 m ²

Tabela utwardzania

	10°C (+/-2°C)	16°C (+/-2°C)	20°C (+/-2°C)	25°C (+/-2°C)	32°C (+/-2°C)	
Wyschnięcie dotykowe	6 godz.	4 godz.	3,5 godz.	3 godz.	1 godz.	Przyspieszoną odporność chemiczną powłoki można uzyskać poprzez dodatkowe wygrzewanie. Po osiągnięciu stanu „wyschnięcie dotykowe” należy wygrzewać powłokę w temperaturze 65°C przez minimum 6 h. Wygrzewanie w tej temperaturze zwiększa odporność termiczną i chemiczną powłoki ARC SD4i(E).
Lekkie obciążenie	24 godz.	18 godz.	14 godz.	10 godz.	5 godz.	
Zakończenie nakładania powłoki	40 godz.	30 godz.	25 godz.	20 godz.	10 godz.	
Pełne obciążenie	60 godz.	48 godz.	36 godz.	24 godz.	14 godz.	
Pełna odporność chemiczna	120 godz.	96 godz.	72 godz.	48 godz.	24 godz.	

Czyszczenie

Do czyszczenia narzędzi należy używać dostępnych na rynku rozpuszczalników (aceton, ksylen, alkohol lub Metyloetyloketon - MEK) zaraz po zakończonych pracach. Utwardzony kompozyt można usunąć tylko przez mechaniczne szlifowanie.

Bezpieczeństwo

Przed użyciem każdego produktu należy zapoznać się z właściwą kartą charakterystyki substancji (SDS) lub z lokalnymi przepisami BHP.

W razie potrzeby należy stosować się do procedur dotyczących pracy i przebywania w niewentylowanych pomieszczeniach.