

ARC HT-S

PRODUCTINFORMATIEBLAD

Beschrijving

ARC HT-S is een corrosiebestendige afwerklaag voor continu bedrijf bij hoge temperaturen. Het product laat zich eenvoudig verwerken met de kwast of verfrol en is verspuitbaar met conventionele luchtloze spuitapparatuur. Het is geschikt voor vonktesten, krimpvrij en 100% dicht. De kleuren zijn blauw en grijs.

ARC HT-S is versterkt met hoogmodulaire toeslagstoffen ter verbetering van een duurzame weerstand tegen blaasvorming en afladderen op koude oppervlakken. De unieke scheikundige samenstelling zorgt voor grote betrouwbaarheid bij onderdompeling op lange termijn en hoge temperaturen, zonder de noodzaak tot naverharding, hetgeen de installatie vereenvoudigt. ARC HT-S verhardt ter plaatse.

Samenstelling - Polymeer/keramische composiet

Matrix - Uit twee componenten bestaande, gemodificeerde epoxyhars, chemisch gebonden met een alifatische amineverharder.

Toeslagstof - Een geregistreerd mengsel van keramische en minerale deeltjes dat de modulatie verbetert, blaasvorming tegengaat en bestand is tegen stromingslijtage.

Suggesties voor het gebruik

- Warmtewisselaars bedrijfskoelwater
- Kristalliseerinrichtingen/verdamper
- Centrifuges
- Condensatieretourpompen
- Distillatie-eenheden
- Olie/water-, olie/gasafscheidingsvaten

Voordelen

- Geschikt voor vonktesten onder hoog voltage per NACE SP 0188.
- Verhardt bij omgevingstemperatuur.
- Tweekleurensysteem verschaft een zichtbare indicatie voor de juiste vermenging.
- Geschikt voor ondergedompelde toepassing in waterige oplossingen bij hoge temperatuur.

Verpakking

Het materiaal is verkrijgbaar in twee afmetingen: verpakkingen van 5 en 16 liter. Elke verpakking bevat twee afgemeten containers (deel A en deel B). Een menggereedschap, kwast en gebruiksaanwijzing zijn bijgesloten in het 5-literpakket. In de verpakking van 16 liter zijn uitsluitend toepassingsinstructies bijgesloten.

Weerstand tegen chemicaliën

ARC HT-S wordt aanbevolen voor continue onderdompeling in waterige oplossingen bij hoge temperatuur in het bereik van pH 2 t/m 12.

Technische gegevens

Dichtheid na verharding	-----	1,7 g/cc
Druksterkte	(ASTM D 695)	1080 kg/cm ² (106 MPa)
Buigsterkte	(ASTM D 790)	407 kg/cm ² (39,9 MPa)
Elasticiteitsmodus	(ASTM D 790)	3,2 x 10 ⁴ kg/cm ² (3100 MPa)
Treksterkte	(ASTM D 638)	316 kg/cm ² (31 MPa)
Trekverlenging	(ASTM D 638)	2,2%
Adhesie bij trek	(ASTM D 4541)	> 140 kg/cm ² (> 13,7 MPa)
Hardheid volgens Shore D hardheidsmeter	(ASTM D 2240)	88
Weerstand tegen verticale zakking bij 21 °C en 500 μ	-----	Geen zakking
Maximale temperatuur (bedrijfsafhankelijk)	Nat gebruik Droog gebruik	150 °C 175 °C

* De bovenstaande testgegevens zijn gebaseerd op bij omgevingstemperatuur verhard materiaal.

Vorbewerking van het oppervlak

Een juiste voorbereiding van het oppervlak is bepalend voor de levensduur van dit product. De exacte vereisten voor de voorbereiding van het oppervlak variëren afhankelijk van de gebruiksomstandigheden, de verwachte gebruiksduur en de conditie van de ondergrond.

Optimale voorbereiding betekent een oppervlak dat volkomen vrij is van vuil en bewerkt is tot een ruwtegraad van 75 tot 125 µm. Dit kan in het algemeen worden bereikt door reinigen en stralen tot een reinigingsgraad van blank metaal (Sa 3/SP5) of semi-blank metaal (Sa 2.5/SP10), gevolgd door het zorgvuldig verwijderen van de stofresten en het residu van de straalbewerking via een geschikte methode, zoals met industriële zuigapparatuur.

Mengen

Ter vergemakkelijking van de toepassing dient de temperatuur van beide componenten zich tussen de 20 en 25 °C te bevinden. Elke verpakking bevat een afgemeten deel A (kunsthar) en deel B (hardingsmiddel). Voeg deel B toe aan deel A en vermeng zorgvuldig. Plaats een kleine hoeveelheid van dit mengsel terug in de container van deel B en schraap hiermee de wanden van deze container om alle resten te verwijderen. Voeg deze portie weer toe aan de container met deel A. Ga door met mengen tot het product egaal van kleur en samenstelling is.

Mengverhouding	Per gewicht	Per volume
A : B	8,4 : 1	4,7 : 1

Verwerkingstijd - Minuten

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
5 liter	140	120	90	60
16 liter	120	100	70	45

De "verwerkingstijd" begint wanneer met mengen wordt begonnen.

Opbrengen

Het wordt aanbevolen ARC HT-S aan te brengen in een twee-laagssysteem van 375 tot 500 µm per laag. De aanbevolen totale, droge laagdikte bedraagt 750 tot 1000 µm. Ter beperking van de viscositeit en verbetering van de verwerking wordt aanbevolen beide componenten (deel A en deel B) te verwarmen tot een temperatuur van 20 tot 25 °C.

ARC HT-S kan worden opgebracht met een luchtloos spuitsysteem, kwast of een pluisvrije, zachtharige verfrol.

Verspuiting: ARC HT-S kan worden opgebracht met een luchtloos spuit-systeem. Ter beperking van de viscositeit en verbetering van de verspuitbaarheid dienen de afzonderlijke componenten te worden verwarmd tot een temperatuur van 20 tot 25 °C. Nadat de componenten verwarmd zijn, kunt u deel A en B vermengen. Breng het materiaal over naar de spuit-apparatuur zoals bepaald in technische publicatie 6 van ARC, richtlijnen voor spuitapparatuur (ARC Technical Bulletin #6, Spray Equipment Guidelines) en spuit het product tot de vereiste natte laagdikte. For den når herding til lett belastning kan ARC HT-S dekket med et av ARC epoksyaterialer unnatt belegg av typen ARC som er vinylbaserte estere.

Verbruik

Gebaseerd op een laagdikte van 750 µm:

De verpakking van 5 liter dekt 6,67 m²

De verpakking van 16 liter dekt 21,33 m²

Verhardingsschema

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
Kleefvrij	10 uren	8 uren	6 uren	4 uren
Afwerken begint	8 uren	6 uren	4 uren	3 uren
Afwerken eindigt	20 uren	16 uren	12 uren	8 uren
Volledig chemisch bestendig	5 dagen	4 dagen	3 dagen	2 dagen

Het bovenstaande schema is gebaseerd op verharding bij omgevingstemperatuur. Volledige mechanische bestendigheid kunt u snel bereiken door geforceerde verharding. U doet dit door het materiaal eerst kleefvrij te laten worden en het vervolgens gedurende 4 uur te verwarmen tot 70 °C.

In omstandigheden met dynamische stroom en slijtage (nat of droog) dient ARC HT S gedurende 12 uur vooraf te worden verhard bij 95 °C voordat het product in bedrijf wordt genomen.

Reinigen

ARC HT-S verhardt tot een vaste massa in een zeer korte tijd. Verricht alle reinigingswerkzaamheden zo snel mogelijk om te voorkomen dat het materiaal verhardt op het gereedschap. Reinig gereedschap onmiddellijk na gebruik met in de handel verkrijgbare oplosmiddelen (aceton, xyleen, alcohol, butanon). Wanneer het materiaal eenmaal verhard is, moet het worden afgeslepen.

Opslag

Opslaan bij een temperatuur tussen 10 en 32 °C. Temperatuurschommelingen buiten deze grenzen, die bij verzending kunnen plaatsvinden, zijn acceptabel. De bewaarperiode bedraagt twee jaar in ongeopende containers. Bezinsel en afscheiding van de toeslag kunnen optreden na verloop van tijd of bij verhoogde opslagtemperaturen. Herstel het materiaal voor gebruik door de afzonderlijke onderdelen goed te vermengen alvorens deel A te vermengen met deel B.

Veiligheidsvoorschriften

Raadpleeg voordat u een van de producten gebruikt het toepasselijke Veiligheidsinformatieblad SDS (Safety Data Sheet) of de veiligheidsvoorschriften in uw omgeving. Houd u aan de standaard-procedures voor het betreden van en werken in besloten ruimten, indien van toepassing.

De technische gegevens zijn het resultaat van laboratoriumproeven en geven uitsluitend de algemene karakteristieken weer. A.W. CHESTERTON COMPANY IS NIET AANSPRAKELIJK VOOR ALLE UITDRUKKELIJKE OF STILZWIJGENDE GARANTIES, INCLUSIEF GARANTIES VOOR VERKOOPBAARHEID OF GESCHIKTHEID VOOR EEN BEPAALD DOEL OF GEBRUIK. EVENTUELE AANSPRAKELIJKHEID IS UITSLUITEND BEPERKT TOT VERVANGING VAN HET PRODUCT.



860 Salem Street
Groveland, Massachusetts 01834 USA
TEL: +1 (781) 438-7000 • FAX: +1 (978) 469-6528
www.arc-epc.com

© 2018 A.W. Chesterton Company.
© Gedeponoerd handelsmerk in eigendom van A.W. Chesterton
Company in de VS en andere landen, tenzij anders vermeld.

FORM NO. D83617

ARC HT-S—DUTCH

REV. 1/18