

ARC HT-S

PRODUKTINFORMASJON

Beskrivelse

ARC HT-S er et korrosjonsbestandig belegg for bruk ved kontinuerlig drift ved høye temperaturer. Det påføres lett ved bruk av børste eller rulle og kan sprøytes på med vanlig luftløst utstyr. Kan testes mot gnister, krymper ikke, 100 % faste stoffer. Fargene er blå og grå.

ARC HT-S er forsterket med forsterkninger med høy modul for å forbedre langsiktig motstand mot blemmer og avskalling forårsaket av kalde vegger. Dens spesielle kjemiske sammensetning tillater langvarig nedsenkning ved høye temperaturer uten at det trengs etterherding og gjør dermed installasjonen enklere. ARC HT-S kan herdes på stedet.

Sammensetning - polymer/keramisk komposit

Matrix - En tokomponent modifisert epoksyharpiksstruktur som reageres med et herdemiddel av typen alifatisk amin.

Forsterkning - En navnebeskyttet blanding av keramiske og mineralpartikler for å øke modul og forsinke blemmer mens den gir motstand mot eroderende flyt.

Anbefalte bruksområder

- Varmevexsler for prosesskjølevann
- Krystallisatorer/fordampningsapparater
- Sentrifuger
- Kondensatreturpumper
- Destillasjonsenheter
- Separatorbeholdere for olje/vann og olje/gass

Fordeler

- Høyspente gnister kan gi testresultat i følge NACE SP 0188.
- Kan herdes ved lufttøking.
- System med to farger gir synlige indikatorer på riktig blanding.
- Kan håndtere bruk ved nedsenkning i vann ved høye temperaturer.

Forpakning

Materialet er tilgjengelig i to størrelser: Sett som inneholder 5 og 16 liter. Hver pakke inneholder to forhåndsoppmålte beholdere (del A og del B). Et blandevertøy, børste og påføringsinstrukser leveres med 5-literspakkene. 16-literspakkene inneholder bare påføringsinstrukser.

Kjemisk motstand

ARC HT-S anbefales for kontinuerlig nedsenkning i vannopløsninger med høye temperaturer i pH-verdiområdet 2 – 12.

Tekniske data

Herdet tetthet	-----	1,7 g/cc
Trykkfasthet	(ASTM D 695)	1080 kg/cm ² (106 MPa)
Bøyningsfasthet	(ASTM D 790)	407 kg/cm ² (39,9 MPa)
Bøyemodul	(ASTM D 790)	3,2 x 10 ⁴ kg/cm ² (3100 MPa)
Strekfasthet	(ASTM D 638)	316 kg/cm ² (31 MPa)
Strekforlengelse	(ASTM D 638)	2,2 %
Strekadhesjon	(ASTM D 4541)	> 140 kg/cm ² (> 13,7 MPa)
Hardhet målt av Shore D durometer	(ASTM D 2240)	88
Vertikal sigemotstand, ved 21 °C og 500 µ	-----	Ingen sig
Maksimumstemperatur (avhengig av bruk)	Våtanvendelse Tørranvendelse	150 °C 175 °C

* Data ovenfor er basert på testing der materialet er herdet ved romtemperatur.

Forarbeid

Det er svært viktig med grundig forarbeid for at produktet skal vare lenge. Nøyaktige krav for forarbeid vil variere med anvendelsens vanskelighetsgrad, forventet levetid og underlagets befatning.

Optimal preparering gjør overflaten fri for alle kontaminanter og blir pusset til vinkelprofil på mellom 75 og 125 µm. Dette oppnås vanligvis med forvasking og slipeblåsing til en renhetsgrad for hvitt metall (Sa 3/SP5) eller nesten hvitt metall (Sa 2.5/SP10) etterfulgt av fjerning av støv og slipestøv ved bruk av en passende metode slik som støvsuging med industriell type støvsuger.

Blanding

Begge komponentenes temperatur bør være mellom 20 °C - 25 °C for å gjøre påføring så enkel som mulig. Hver pakke er forhåndsblandet med del A (harpiks) og del B (herdemiddel). Hell del B i del A og bland grundig. Hell en liten del av denne blandingen tilbake til del B-beholderen og skrap veggene til denne beholderen for å fjerne alle rester. Hell denne delen tilbake til del A-beholderen. Fortsett med å blande produktet til det er ensfarget og har en jevn konsistens.

Blandeforhold	Etter vekt	Etter volum
A : B	8,4 : 1	4,7 : 1

Arbeidstid - minutter

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

"Arbeidstid" begynner når blandingen begynner.

Bruksområde

Det anbefales at ARC HT-S påføres med to strøk med en tykkelse av 375-500 µm per strøk. Anbefalt total tørr strøkykkelse er 750 - 1000 µm. For å redusere viskositet og forbedre bruksområdet anbefales det at begge komponenter (del A og del B) oppvarmes til 20 °C - 25 °C.

ARC HT-S kan påføres med luftløst sprøyteutstyr, børste eller rulle som har en støv-/lofri overflate.

Påføring med sprøyte: ARC HT-S kan påføres med luftløst sprøyteutstyr. For å redusere viskositet og forbedre sprøyteevnen, kreves det at de enkelte komponentene forhåndsoppvarmes til 20 °C - 25 °C. Bland del A sammen med del B etter at komponentene er oppvarmet. Overfør materialet til sprøyteutstyret som definert i ARC tekniske meldingsblad nr. 6 (*Spray Equipment Guidelines* [Veiledning for sprøyteutstyr]) og sprøyt produktet til en tykkelse som påkreves for vått strøk. Før den når herding til lett belastning kan ARC HT-S dekket med et av ARC epoksymaterialer unntatt belegg av typen ARC som er vinylbaserte estere.

Dekning

Basert på tykkelse på 750 µm.

5 liter vil dekke 6,67 m²

16 liter vil dekke 21,33 m²

Herdetabell

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
Heftefri	10 timer	8 timer	6 timer	4 timer
Begynne toppstrøk	8 timer	6 timer	4 timer	3 timer
Slutte toppstrøk	20 timer	16 timer	12 timer	8 timer
Full kjemisk	5 dager	4 dager	3 dager	2 dager

Herdetabellen ovenfor er basert på systemer som er herdet i romtemperatur. Full mekaniske egenskaper kan oppnås raskt ved forsert herding. For å forserte herding, la materialet nå heftefri og oppvarm til 70 °C i 4 timer.

Under forhold med dynamisk flyt og sliping (våte eller tørre), skal ARC HT-S etterherdes før bruk ved 95 °C i 12 timer før det brukes.

Rengjøring

ARC HT-S herdes til en solid masse på veldig kort tid. All rengjøring må utføres så snart som mulig for å forhindre at materialet herder på verktøyet. Bruk vanlige løsemidler (acetone, xylene, alkohol, metyletylketon) for å rengjøre verktøyene rett etter bruk. Etter at materialet er herdet, må det eventuelt slipes av.

Lagring

Lagres mellom 10 °C og 32 °C. Avvik fra dette temperaturområdet er akseptabelt, for eksempel under frakt. Lagringstiden er to år for uåpnede beholdere. Sedimentering og separasjon av forsterkning kan skje over tid eller ved høye lagringstemperaturer. Rekonstituer før bruk ved å blande de enkelte komponentene før del A og del B blandes.

Sikkerhet

Les gjennom databladet for Sikkerhetsdatablad (SDS) eller sikkerhetsforskriftene for ditt område før bruk av produktene. Følg eventuelt standard arbeidsprosedyrer for inngang og arbeid i avgrensede rom.

Tekniske data reflekterer resultat fra laboratorietester og har bare til hensikt å indikere generelle karaktertrekk. A.W. CHESTERTON COMPANY FRASKRIVER SEG ALLE UTTRYKTE ELLER IMPLISITTE GARANTIER, INKLUDERT GARANTIER SOM GJELDER SALGBARHET OG SKIKKETHET FOR ET SPEIELT FORMÅL ELLER BRUK. ANSVAR, HVIS NOE, ER KUN BEGRENSET TIL ERSTATNING AV PRODUKTET.



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

© 2018 A.W. Chesterton Company.
® Registrert varemerke som tilhører A.W. Chesterton i USA og andre land, hvis ikke annet er bemerket.

FORM NO. N83617

ARC HT-S—NORWEGIAN

REV. 1/18