

Preparação da superfície

A preparação adequada da superfície é importante para o desempenho duradouro deste produto. Os requisitos exatos variam com a severidade da aplicação, da vida útil projetada e das condições iniciais do substrato.

A preparação ótima fornecerá uma superfície cuidadosamente limpa e sem contaminantes, desbastada para um perfil angular entre 75 e 125 µm. Isso é idealmente obtido pela limpeza inicial, jateamento abrasivo para uma limpeza de **Metal Branco (Sa 3/SP5)** ou **Metal Quase Branco (Sa 2.5/SP10)** seguido da remoção de todos os resíduos do jateamento abrasivo.

Mistura

Para facilitar a mistura e a aplicação, as temperaturas do material devem estar entre 21 °C e 32 °C. Cada kit contém a devida proporção da mistura. Se for necessário obter outras proporções, o kit deve ser dividido de acordo com a proporção de mistura correta.

Proporção da mistura	Por peso
A : B	6,8 : 1

Despeje todo o conteúdo da Parte A na Parte B e misture com baixa velocidade empregando uma furadeira de velocidade variável ou a ferramenta para mistura fornecida durante três a cinco minutos. Raspe bem os lados e o fundo do recipiente para misturar completamente os componentes.

Tempo de trabalho - minutos

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	A tabela define o tempo de trabalho prático do ARC 855(E), começando a partir do início da mistura.
0,75 litros	80 min	70 min	40 min	25 min	
1,5 litros	80 min	70 min	40 min	25 min	
5 litros	70 min	65 min	32 min	20 min	
16 litros	65 min	55 min	25 min	10 min	

Aplicação

O ARC 855(E) pode ser aplicado com espessura mínima de 250 µm. Normalmente é aplicado com espessura na faixa de 375-500 µm por demão. Quando usado isoladamente, o ARC 855(E) deve ser sempre aplicado com, no mínimo, duas demãos. A temperatura mínima de aplicação é 10 °C. Aplique o ARC 855(E) com pincel ou rolo, molhando primeiro a superfície e depois adicionando material até chegar a espessura da película desejada para a primeira demão. Pode-se aplicar diversas camadas de ARC 855(E) sem preparação adicional da superfície, desde que a película não esteja contaminada e não tenha curado além do estágio definido como "Sobrecamada final" na Tabela de Cura abaixo. Caso este período for ultrapassado, deve-se fazer um jateamento abrasivo ou lixamento leve para remover os resíduos abrasivos e de poeira.

Se necessário, o ARC 855(E) pode ser usinado com uma ferramenta de carbeto antes de se alcançar o ponto de "Carga leve", como descrito abaixo. Caso contrário, use uma ferramenta de corte de diamante ou esmeril. Antes de seu estado de cura de carga leve, o ARC 855(E) pode receber uma cobertura de quaisquer materiais de epóxi ARC, exceto revestimentos ARC à base de éster vinílico.

Cobertura

Espessura	Tamanho da unidade	Cobertura
750 µm	0,75 litros	0,98 m ²
	1,5 litros	2,00 m ²
	5 litros	6,67 m ²
	16 litros	21,33 m ²

Tabela de cura

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
Sem estar pegajoso	16 h	8 h	4 h	2 h
Carga leve	36 h	24 h	12 h	6 h
Final do revestimento	42 h	32 h	20 h	10 h
Carga total	96 h	48 h	24 h	12 h
Propriedades químicas totais	128 h	96 h	48 h	24 h

As propriedades químicas totais podem ser obtidas rapidamente pela cura forçada. Para fazer a cura forçada, aguarde até o material não estiver mais pegajoso e então o aqueça para 70 °C durante 4 horas.

Limpeza

Use solventes comerciais (acetona, xileno, álcool, metil-etil-cetona) para limpar as ferramentas imediatamente após o uso. Depois de curado, será necessário lixar o material.

Segurança

Antes de usar quaisquer produtos, consulte a Folha de Dados de Segurança (SDS) ou a Folha de Segurança para a sua área. Observe os procedimentos de entrada e trabalho em áreas confinadas, conforme apropriado.