

Oppervlakpreparatie

Voor een goede langetermijnprestatie van dit systeem is zorgvuldige oppervlakpreparatie vereist. Metalen oppervlakken moeten worden ontdaan van alle verontreiniging en worden gestraald tot een reinheidsniveau van ten minste Near White Metal (SA 2-1/2, SSPC-SP10) met bijbehorend ruw hoekprofiel van 75 – 125 micrometer (3 – 5 mils). Voorafgaand aan het aanbrengen moeten alle straalresten van het te coaten oppervlak worden verwijderd.

Nieuw aangebrachte cementlagen moeten ten minste 28 dagen harden. Verwijder na het uitharden alle vet, olie en vuil door te wassen met een emulsifiërend, basisch op water gebaseerd reinigingsmiddel. Alle oppervlakverontreiniging zoals oude coatings, chemisch zout, stof, los beton en de melklaag moeten worden verwijderd. Dit wordt bij voorkeur gedaan door waterstralen, stralen met staalkorrels, zgn. 'scarifying' of droog schuurstralen tot een profiel van ICRI-graad 4 (ongeveer gelijk of iets ruwer dan Grit 60 schuurpapier). Het resulterende oppervlak moet structureel in goede staat en vrij van verontreiniging zijn. Voorafgaand aan het aanbrengen moeten alle resten van het te coaten oppervlak worden verwijderd. Vochtigheid van het oppervlak is aanvaardbaar, maar staand water is niet toegestaan.

Grote vormgaten en blootliggend aggregaat kunnen een rebuildcoating vereisen om de ondergrond enigszins te egaliseren voordat de coating wordt voltooid.

Mixen

Om het mixen en handmatig aanbrengen te vergemakkelijken moet de temperatuur van de materialen 21 °C – 32 °C (70 °F – 90 °F) bedragen. Elke set is verpakt volgens de juiste mengverhouding. Als verdere proportionering vereist is, moet de set volgens de juiste mengverhouding worden verdeeld:

Mengverhouding	Per gewicht	Per volume
A : B	2,6 : 1	2,0 : 1

Mix totdat het product gelijkmatig van kleur en consistentie is, zonder strepen. Machinaal mixen moet geschieden met een mixer met variabel toerental, hoog koppel en lage snelheid met een mengblad dat geen lucht meeneemt, zoals een zgn. Jiffy-blad. Mix niet meer product dan kan worden aangebracht binnen de vermelde verwerkingsperiode.

Verwerkingsperiode

De kits met 51 liter en die met 480 liter moeten worden aangebracht met spuitsystemen voor meerdere componenten en worden alleen in de vaste mixer gemixt. Bij een temperatuur van 45 °C – 50 °C (115 °F – 122 °F) heeft het materiaal in de slang stroomafwaarts van de statische mixer een open tijd van 8 – 12 minuten. Bij handmatig mixen voor bewerking met een kwast bedraagt de open tijd voor een 1-litermix 30 min. bij 25 °C/77 °F, 40 min. bij 15 °C/60 °F en 15 min. bij 32 °C/90 °F.

Aanbrengen

ARC S1HB(E) kan worden aangebracht met een spuitsysteem voor meerdere verwarmde componenten zonder verdunning met oplosmiddel, of met een kwast (bijwerken). Voor het met een kwast aanbrengen van ARC S1HB(E) gelden de volgende voorwaarden:

- Applicatiedikte per laagje 1 – 2 mm (40 – 80 mils)
- Applicatietemperatuur van 10 °C – 40 °C (50 °F – 104 °F) (dit is de temperatuur van de ondergrond)

Raadpleeg uw plaatselijke ARC-specialist voor de specificaties en aanbevelingen voor het gebruik van spuitapparatuur voor meerdere verwarmde componenten.

Bij gebruik van het patroon van 1125-ml de patroon tot 50 °C verwarmen voor u ze in het MIXPAC®-pistool plaatst. De verstuivingsgraad instellen en indien nodig lucht toevoeren om het gewenste sproei patroon te bereiken. Voer een eerste spuitgang uit met een dikte van 75 tot 125 µm.

Bij het spuiten van ARC S1HB(E) moet de eerste laag met een dikte van 250 – 375 micron (10 – 15 mil) worden aangebracht. Daarop volgende laagjes worden aangebracht tot de uiteindelijk gewenste dikte van 1 – 2 mm (40 – 80 mil). Er kan per applicatie een laag met een dikte tot maximaal 3 mm (120 mil) worden aangebracht. Bij verticale of bovenhoofdse toepassingen zal de laagdikte soms minder bedragen. Om hiervoor te compenseren zullen soms meerdere coats moeten worden aangebracht. Ruwe oppervlakken vereisen meerdere coats van 1 – 2 mm (40 – 80 mil) om een gelijkmatige dekking te verkrijgen.

Er kunnen meerdere lagen ARC S1HB(E) worden aangebracht zonder aanvullende oppervlakpreparatie als de laag schoon is en niet verder is uitgehard dan de fase "Einde overcoating" in het Uithardingsschema hieronder. Als deze periode is verstreken, moet de laag licht worden geschuurd of gestraald en met oplosmiddel worden gewassen om alle schuurresten te verwijderen.

Uithardingsschema

	10 °C / 50 °F	25 °C / 77 °F	32 °C / 90 °F	43 °C / 110 °F
Niet meer kleverig	10 uur	7 uur	6 uur	2 uur
Licht belastbaar	40 uur	32 uur	18 uur	8 uur
Einde overcoating	56 uur	36 uur	30 uur	16 uur
Volledig belastbaar	72 uur	60 uur	36 uur	24 uur
Volledig chemisch	120 uur	90 uur	72 uur	48 uur

Bij uitharding op een temperatuur van 65 °C (150 °F) nadat het materiaal niet meer kleverig is neemt de uithardingstijd af tot 4 uur plus de periode tot het verdwijnen van de kleverigheid.

Opruimen

Bij spuitapplicatie van meerdere verwarmde componenten hardt ARC S1HB(E) binnen zeer korte tijd uit tot een massieve massa. Alle reinigingswerkzaamheden moeten zo snel mogelijk plaatsvinden om te voorkomen dat het materiaal op het gereedschap uithardt. Maak het gereedschap direct na gebruik schoon met een commercieel oplosmiddel (aceton, xyleen, alcohol, methylethylketon). Nadat het materiaal is uitgehard zal het afgeschuurd moeten worden.

Bewaring

Bewaren tussen 10 °C (50 °F) en 32 °C (90 °F). Uitschieters buiten deze grenzen tijdens transport zijn aanvaardbaar. De houdbaarheidsduur is twee jaar in ongeopende verpakking. Na verloop van tijd en bij hogere bewaringstemperaturen kan bezinking en separatie van het versterkingsmateriaal plaatsvinden. Restitueer de componenten door deze afzonderlijk te mixen alvorens Deel A met Deel B te mixen.

Veiligheid

Lees voor gebruik van het product het betreffende veiligheidsinformatieblad (VIB) voor uw land. Volg waar nodig de standaardprocedures voor het betreden van en werken in besloten ruimten.