

Preparazione della superficie

Per garantire una prestazione ottimale duratura di ARC HT-S è essenziale preparare adeguatamente le superfici di applicazione. I requisiti di preparazione variano a seconda delle condizioni iniziali del substrato, della gravosità dell'applicazione e della durata prevista. Una preparazione ottimale presenta una superficie completamente pulita e priva di contaminanti, rugosa con un profilo angolare tra i 75 ed i 125 µm. Questo tipo di preparazione viene generalmente ottenuta mediante pulizia iniziale e sgrassaggio seguiti da trattamento abrasivo a livello di *Metallo bianco (Sa 3/SP5)* o *Metallo semi-bianco (Sa 2.5/SP10)* seguito dalla rimozione di tutti i residui abrasivi.

Miscelazione

Per facilitare la miscelazione e l'applicazione, il materiale deve essere ad una temperatura compresa tra 20° e 35 °C. Ogni kit contiene due componenti pre-misurati secondo il rapporto di miscelazione corretto. Se si desidera diluire ulteriormente il prodotto, rispettare il rapporto di miscelazione corretto:

Rapporto di miscelazione	Per peso	Per volume
A : B	8,4 : 1	4,7 : 1

Aggiungere la Parte B alla Parte A e miscelare con cura. Continuare fino a che il materiale è completamente miscelato, di colore uniforme, senza presentare striature.

Tempo di lavorazione - Minuti

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	La tabella definisce il tempo di lavorazione dell'ARC HT-S dal momento in cui comincia la miscelazione.
5 litri	140	120 min.	90 min.	60 min.	
16 litri	120	100 min.	70 min.	45 min.	

Applicazione

ARC HT-S viene normalmente applicato in due strati con uno spessore totale di pellicola asciutta di 750-1000 µm. La temperatura di applicazione consigliata va da 20 a 35 °C. L'ARC HT-S può essere applicato con un pennello o con un rullo, utilizzando un rullo senza filacce, oppure con uno spruzzatore senz'aria. Per l'applicazione a spruzzo, consultare il Bollettino Tecnico ARC #6 (Linee guida per gli spruzzatori) e le linee guida per gli spruzzatori. Prima che l'ARC HT-S raggiunga il livello di Carico leggero, è possibile ricoprirlo con uno qualsiasi dei materiali epossidici ARC, fatta eccezione per i rivestimenti a base di esteri vinilici ARC.

Resa di copertura

Spessore	Dimensioni	Resa di copertura
750 µm	5 litri	6,67 m ²
	16 litri	21,33 m ²

Tempi di reazione

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Nota: Il livello di Piena resistenza meccanica può essere ottenuto rapidamente mediante indurimento forzato. Per l'indurimento forzato, lasciare che il materiale sia asciutto al tatto, quindi riscaldarlo per 4 ore a 70 °C. In condizioni di flusso dinamico ed abrasione (impiego umido o bagnato), l'ARC HT-S deve essere sottoposto a polimerizzazione rapida a 95 °C per 12 ore prima di essere utilizzato.
Asciutto al tatto	10 ore	8 ore	6 ore	4 ore	
Inizio strato successivo	8 ore	6 ore	4 ore	3 ore	
Termine strato successivo	20 ore	16 ore	12 ore	8 ore	
Messa in servizio	5 giorni	4 giorni	3 giorni	2 giorni	

Pulizia

Usare solventi industriali (acetone, xilolo, alcool, chetone metil-etilico) per pulire gli utensili subito dopo l'uso.

Una volta indurito, il materiale può essere tolto con trattamento abrasivo.

Sicurezza

Prima di usare il prodotto, leggere le relative Norme di sicurezza (SDS - Safety Data Sheet) oppure controllare le Norme di sicurezza locali.

Se necessario, seguire le norme standard relative ad ambienti chiusi di lavoro.

Durata del prodotto (in contenitori chiusi): 2 anni (se conservato tra 10 °C e 32 °C in un luogo asciutto, fresco e coperto)