

## 表面処理

ARC HT-Sの性能を長期にわたり確保するには適切な表面処理が不可欠です。正確な要件は、使用条件の厳しさ、期待される使用期間、および初期の基材状態によって異なります。

最適な表面は、すべての汚れが完全に除去され、75~125 μmの粗さに処理された金属表面となります。これは通常は、初期的な掃除および脱脂をした後で、ホワイトメタル (Sa 3/SP5) またはニアホワイトメタル (Sa 2.5/SP10) の清浄度にブラストした後、ブラスト残留物を除去することで達成されます。

## 混合

混合および塗布を促進するには、材料温度は20°-35°Cであるべきです。各キットには、2個の予め計量された材料が正しい製品混合比に応じた割合で含まれています。少量使用する場合は、それぞれの混合比に従い配合してください。

混合比	重量比	容量比
A : B	8.4 : 1	4.7 : 1

パートBをパートAに加え、十分に混合します。縞模様がない均一な色で確認できる完全な混合状態になるまで混ぜ続けます。

## 可使用時間 - 分

	10°C	16°C	25°C	32°C	この表は、ARC HT-Sの混合を開始した時点から実際にかかる作業時間を示すものです。
5リットル	140	120分	90分	60分	
16リットル	120	100分	70分	45分	

## 塗布

ARC HT-Sは通常、2コートシステムとして750~1,000 μm総乾燥膜厚さで塗布されます。推奨される塗布温度範囲は20°C~35°Cです。ARC HT-Sはブラシ、またはケバの立たないショートナップローラーを使ってローラー、あるいはエアレススプレーで塗布できます。スプレーで塗布する場合には、ARC Technical Bulletin #6 (スプレー機器ガイドライン) とスプレー機器および設定のガイドラインを参照してください。この軽荷重硬化状態の前に、ARC HT-SはARCビニルエステルベースのコーティングを除くどのARCエポキシ材でも上塗りできます。

## 塗布面積

厚み	ユニットサイズ	塗布面積
750 μm	5リットル	6.67m <sup>2</sup>
	16リットル	21.33m <sup>2</sup>

## 硬化スケジュール

	10°C	16°C	25°C	32°C	注記： 完全な機械的特性は、強制硬化によって迅速に達成することもできます。強制硬化をするには、まず材料が不粘着状態になるようにしてから、70°Cで4時間加熱します。動的フローと研磨状態（湿潤または乾燥）では、ARC HT-Sは使用する前に、95°Cで12時間ほど後硬化する必要があります。
不粘着	10時間	8時間	6時間	4時間	
上塗り開始	8時間	6時間	4時間	3時間	
上塗り終了	20時間	16時間	12時間	8時間	
フルサービス	5日間	4日間	3日間	2日間	

## 洗浄

ツールは、市販されている溶剤（アセトン、キシレン、アルコール、およびメチルエチルケトン）を使用して、使用后直ちに洗浄してください。

硬化してしまうと、材料を剝し落とさなければならなくなります。

## 安全性

製品をご使用になる前に、現地の適切な安全性データシート (SDS) または安全性シートをご確認ください。

適切な場合、標準的な密閉空間入りおよび作業手順に従うようにしてください。

保管寿命 (未開封容器内) : 2年間 [乾燥した冷暗所で10°C~32°Cの温度で保管]