

## Overfladeforberedelse

Korrekt forberedelse af overfladen er af kritisk betydning for ARC S1PW's langvarige holdbarhed. De nøjagtige krav er forskellige afhængigt af hvor barsk anvendelsen er, forventet holdbarhed og det oprindelige underlags tilstand.

Alle skarpe kanter og svejse sømme skal slibes glatte, eller til en 3 mm radius, inden sandblæsning. Optimal forberedelse giver en overflade, der er fuldstændig renset for alle forurenende stoffer og gjort ru til en vinkelprofil mellem 75 – 125 µm. Dette opnås normalt gennem indledende rengøring og affedtning efterfulgt af sandblæsning til en renhedsgrad på **hvidtmetal (Sa 3/SP5) eller nær-hvidtmetal (Sa 2.5/SP10)** efterfulgt af fjernelsen af alle rester fra sandblæsningen.

## Blanding

For at lette blanding og påføring skal materialernes temperaturer være mellem 21 °C – 32 °C. Hvert kit indeholder to formålte komponenter

i proportioner, der passer til det korrekte produktblandingsforhold. Hvis det bliver nødvendigt at justere proportionerne, skal de deles i de rette blandingsforhold:

| Blandingsforhold | Efter vægt | Efter volumen |
|------------------|------------|---------------|
| A : B            | 3,0 : 1    | 2,0 : 1       |

Inden man blander ARC S1PW, skal del A og del B forudblandes for at redispersere alle komponenter, der har dannet bundfald. Når der blandes manuelt, skal del B tilsættes del A, og det blandet, indtil produktet er ensartet i farve og konsistens uden striber. Maskinblanding skal foretages med en blandemaskine med variabel hastighed, der er udstyret med en blandingssskovel, som ikke blander luft ind, f.eks. en "Jiffy" skovl. Undlad at blande mere produkt, end der kan påføres i den angivne arbejdstid.

## Arbejdstid – Minutter

|          | 10 °C    | 16 °C    | 25 °C   | 32 °C   | Dette diagram definerer den praktiske arbejdstid for ARC S1PW, der begynder med tidspunktet for blandingens start. |
|----------|----------|----------|---------|---------|--|
| 5 liter  | 150 min. | 130 min. | 90 min. | 60 min. |  |
| 16 liter | 95 min.  | 80 min.  | 55 min. | 40 min. |  |

## Anvendelse

ARC S1PW kan påføres med et sprøjtesystem, en pensel eller en rulle med fnugfri luv, f.eks. mohair. Når ARC S1PW påføres, skal de følgende betingelser overholdes: Filmtykkelsesområde pr. lag skal være fra: 250 µm til 375 µm. ARC S1PW påføres normalt med mindst 2 belægninger i forskellige farver. Påføringstemperaturområdet skal være mellem 10 °C og 38 °C. ARC S1PW kan sprøjtes på vha. et flerkomponents luffrit sprøjteudstyr uden solventfortynding; konsultér ARC's tekniske bulletin 006 for retningslinjer til udstyr.

Når der sprøjtes påføres et indledende strøg på 75 – 125 µm. Byg strøg op for at opnå den anbefalede tykkelse, som man ønsker på første lag. Lodrette eller overliggende påføringer vil resultere i mindre filmtykkelse. For at udligne dette bliver det muligvis nødvendigt med flere lag.

| Servicetykkelsesforhold         | Minimum antal lag | Anbefalet filmtykkelse pr. lag | Anbefalet samlet filmtykkelse | Bemærk: For fuldstændig dækning i en anvendelse med flere lag, anbefales det, at ARC S1PW påføres i en minimal filmtykkelse på 300 µm pr. lag. |
|---------------------------------|-------------------|--------------------------------|-------------------------------|--|
| Atmosfærisk (konstruktionsstål) | 1                 | 250 µm til 375 µm              | 250 µm til 375 µm             |  |
| Statisk nedsækning              | 2                 | 250 µm til 375 µm              | 500 µm til 750 µm             |  |

Det er muligt at påføre flere lag ARC S1PW uden yderligere overfladeforberedelse, så længe filmen er fri for forurening og ikke er blevet hærdet udover det stadie, der betegnes "Toplag" i nedenstående hærdningstabel. Hvis denne periode overskrides, bliver det nødvendigt med let sandblæsning eller afslibning med sandpapir, efterfulgt af fjernelse af eventuelle sliberester. Før hærdningstilstanden for let belastning kan ARC S1PW belægges med et af ARC's epoxy materialer med undtagelse af ARC's vinyl esterbaserede belægninger.

## Dækning

| Tykkelse | Enhedsstørrelse | Dækning              |
|----------|-----------------|----------------------|
| 375 µm   | 1125 ml         | 3,00 m <sup>2</sup>  |
| 375 µm   | 5 liter         | 13,33 m <sup>2</sup> |
| 375 µm   | 16 liter        | 42,67 m <sup>2</sup> |

## Hærdningstabel

|                | 10 °C     | 16 °C     | 25 °C     | 32 °C     | Bemærk: Fulde mekaniske egenskaber kan opnås hurtigt ved forceret hærdning. Forceret hærdning gøres ved, at materialet først skal være klæbefrit, dernæst opvarmes det til 65 °C 4 timer. |
|----------------|-----------|-----------|-----------|-----------|---|
| Klæbefrit      | 8 timer   | 7 timer   | 6 timer   | 4 timer   |   |
| Let belastning | 36 timer  | 24 timer  | 18 timer  | 12 timer  |   |
| Toplag         | 44 timer  | 36 timer  | 30 timer  | 24 timer  |   |
| Fuld mekanisk  | 72 timer  | 48 timer  | 36 timer  | 26 timer  |   |
| Fuld kemisk    | 240 timer | 210 timer | 168 timer | 120 timer |   |

## Rengøring

Anvend solventer, der fås i handlen (acetone, xylol, sprit, methylethylketon) til at rense redskaberne øjeblikkeligt efter brug. Så snart det er hærdet, bliver det nødvendigt at slibe materialet af.

## Sikkerhed

Inden brug af noget produkt skal man gennemgå det relevante sikkerhedsdatablad (SDS) eller det sikkerhedsblad, der gælder for ens område. Følg de standardmæssige arbejdsprocedurer for indelukket område og indgang, hvis det er aktuelt.

**Holdbarhed (hvis i uåbnede beholdere): 1 år [når opbevares mellem 10 °C og 32 °C tørt og tildækket]**



Certified to NSF/ANSI/CAN 61