

## Przygotowanie powierzchni

Należyte przygotowanie powierzchni ma zasadnicze znaczenie dla trwałości ARC S1PW. Wymagania są rozmaite w zależności od trudności nakładania, spodziewanej trwałości i początkowego stanu podłoża.

Przed piaskowaniem wszystkie ostre krawędzie i spawy trzeba zeszlifować na gładko lub zaokrąglić do łuku o promieniu 3 mm. Optymalne przygotowanie ma na celu gruntowne usunięcie wszelkich zanieczyszczeń i uzyskanie chropowatości powierzchni o profilu pomiędzy 75 – 125 µm. Uzyskuje się to zwykle poprzez wstępne zmywanie i odtłuszczenie, a następnie obróbkę ścierno-strumieniową do czystości określanej w normach jako **biały metal (Sa 3/SP5)** lub **prawie biały metal (Sa 2.5/SP10)**, po czym następuje usunięcie wszelkich pozostałości po obróbce ścierno-strumieniowej.

## Mieszanie

Aby ułatwić mieszanie i nakładanie, materiały powinny mieć temperaturę 21 °C – 32 °C. Każdy zestaw zawiera dwa odmierzone komponenty mieszanki we właściwych proporcjach. Jeżeli wymagane są odmiennie proporcje, zestaw należy odpowiednio podzielić.

Proporcja składników	Według ciężaru	Według objętości
A : B	3,0 : 1	2,0 : 1

Przed zmieszaniem ARC S1PW należy wstępnie zmieszać składnik A i B, aby zużyć całą ilość składnika. Przy mieszaniu ręcznym, część B należy dodać do części A i mieszać do uzyskania jednorodnej barwy i konsystencji bez strug. Mieszając mechanicznie stosować mikser o zmiennej prędkości, z mieszadłem nie zasysającym powietrza. Nie mieszać więcej produktu niż można zużyć w określonym czasie pracy.

## Czas wyrabiania w minutach

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	W tej tabeli określone są praktyczne czasy wyrobienia ARC S1PW począwszy od rozpoczęcia mieszania.
5 litrów	150 min	130 min	90 min	60 min	
16 litrów	95 min	80 min	55 min	40 min	

## Nakładanie

ARC S1PW można nakładać metodą natrysku, pędzlem lub wałkiem pokrytym materiałem nie zostawiającym włosków, takim jak wełna moherowa. Podczas nakładania ARC S1PW muszą być spełnione następujące warunki: Zakres grubości każdej warstwy musi być od: 250 µm do 375 µm. Stosując ARC S1PW trzeba zawsze nałożyć co najmniej dwie powłoki w naprzemiennych kolorach. Jeżeli wymagany jest certyfikat zgodny z NSF standard 61 to maksymalnie można nakładać 3 warstwy. Zaleca się nakładanie w temp. 10 °C do 38 °C. ARC S1PW można nakładać natryskiwaniem wielokrotnym bez dostępu powietrza i bez dodatku rozcieńczalnika. Wytyczne dotyczące sprzętu znajdują się w Biuletynie technicznym ARC 006.

Podczas natryskiwania wstępna powłoka powinna mieć grubość 75 – 125 µm. Malować kolejne warstwy aż do uzyskania pożądanej grubości pierwszej warstwy. Przy nakładaniu na powierzchnię pionową lub nad głową można zmniejszyć grubość warstwy. Dla wyrównania mogą być potrzebne dodatkowe warstwy.

Grubości dla różnych zastosowań	Minimalna liczba warstw	Zalecana grubość każdej warstwy	Zalecana grubość całkowita	Uwaga: Dla całkowitego pokrycia w malowaniu wielowarstwowym zaleca się nakładanie ARC S1PW na grubość co najmniej 300 µm dla każdej warstwy.
Stal zbrojeniowa odsłonięta	1	250 – 375 µm	250 – 375 µm	
Stałe zanurzenie	2	250 – 375 µm	500 – 750 µm	

Można nakładać wiele powłok ARC S1PW bez dodatkowego przygotowywania powierzchni, jeżeli błona jest wolna od zanieczyszczeń i nie stwardniała poza okres wysychania powłoki w poniższej tabeli utwardzania. Po tym okresie wymagane jest lekka obróbka strumieniowo-ścierna lub piaskowanie, a następnie usunięcie pozostałości ścierniwa. Przed osiągnięciem twardości określonej poniżej jako „Lekkie obciążenie” ARC S1PW może zostać pokryty dowolnym innym epoksydowym materiałem powłokowym ARC za wyjątkiem powłoki na bazie estru winylowego ARC.

## Wydajność

Grubość	Miara jednostki	Wydajność
375 µm	1125 ml	3,00 m <sup>2</sup>
375 µm	5 litrów	13,33 m <sup>2</sup>
375 µm	16 litrów	42,67 m <sup>2</sup>

## Tabela utwardzania

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	<b>Uwaga:</b> Szybkie uzyskanie pełnych własności mechanicznych można uzyskać przez wygrzewanie . Aby przyspieszyć utwardzanie , najpierw należy poczekać, aż materiał osiągnie fazę „wyschnięcie dotykowe” , a następnie ogrzewać w 65°C przez 4 godz.
Wyschnięcie dotykowe	8 godzin	7 godzin	6 godzin	4 godziny	
Lekkie obciążenie	36 godzin	24 godziny	18 godzin	12 godzin	
Okres wysychania powłoki	44 godziny	36 godzin	30 godzin	24 godziny	
Całkowite utwardzenie mechaniczne	72 godziny	48 godzin	36 godzin	26 godzin	
Całkowite utwardzenie chemiczne	240 godzin	210 godzin	168 godzin	120 godzin	

## Czyszczenie

Stosować rozcieńczalniki dostępne w handlu (aceton, ksylen, alkohol, keton metylowo-etylowy) do umycia narzędzi bezpośrednio po użyciu. Po utwardzeniu materiał należy usunąć przez szlifowanie.

## Bezpieczeństwo

Przed użyciem każdego produktu należy się zapoznać z odnośną kartą charakterystyki substancji (SDS) lub z miejscowymi przepisami BHP. W razie potrzeby należy stosować się do procedur dotyczących wchodzenia do ograniczonych powierzchni i pracy w nich.

**Trwałość w zamkniętym pojemniku: 1 rok przechowywania w temp. od 10 °C do 32 °C w suchym, chłodnym, zadaszonym pomieszczeniu.**



Certified to NSF/ANSI/CAN 61