

## Preparazione della superficie

Per garantire una prestazione ottimale e duratura di ARC S3 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.

Tutti gli spigoli vivi e le saldature devono essere levigati completamente o ad un raggio di 3 mm (0,125 inch) prima del trattamento abrasivo. Una preparazione ottimale presenta una superficie completamente pulita e priva di contaminanti, rugosa con un profilo angolare tra i 75 ed i 125 µm (3 – 5 mil). 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 21 °C e 32 °C (70 °F e 90 °F). 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	6,6 : 1	4 : 1

Prima di miscelare ARC S3, premiscelare la Parte A e la Parte B per rimettere in sospensione i componenti sedimentati. Quando si miscela a mano, aggiungere la Parte B alla Parte A e miscelare fino a che il colore e la consistenza sono uniformi ed il prodotto non presenta venature. Se si miscela meccanicamente, utilizzare un miscelatore a velocità variabile con una lama che non intrappola aria come può essere una lama "Jiffy". Non miscelare una quantità di prodotto superiore a quella che può essere applicata nel tempo di lavorazione indicato.

## Tempo di lavorazione - minuti

	50 °F (10 °C)	60 °F (15 °C)	75 °F (24 °C)	95 °F (35 °C)	La tabella definisce il tempo di lavorazione dell'ARC S3 dal momento in cui comincia la miscelazione.
5 litri	50 min.	40 min.	30 min.	20 min.	
16 litri	30 min.	25 min.	20 min.	14 min.	

## Applicazione

L'ARC S3 può essere applicato con un sistema a spruzzo, a pennello o a rullo, utilizzando un rullo senza filacce, quale un rullo di mohair. Quando si applica l'ARC S3, si devono rispettare le seguenti condizioni: gamma di spessore della pellicola per strato: da 250 µm a 375 µm (10 mil a 15 mil). L'ARC S3 viene solitamente applicato con un minimo di due strati a colori alternati. La gamma della temperatura di applicazione va da 10 °C (50 °F) a 38 °C (100 °F). L'ARC S3 può essere applicato a spruzzo utilizzando uno spruzzatore multicomponente senz'aria senza diluizione con solvente; consultare il Bollettino Tecnico ARC #006 per le linee guida sugli spruzzatori. Se si utilizza la cartuccia da 940 ml, riscaldarla a 50 °C (120 °F) prima di inserirla nella pistola SULZER MIXPAC®. Regolare l'atomizzazione e l'alimentazione dell'aria per ottenere lo spruzzo desiderato.

Quando si spruzza, applicare uno strato iniziale di 75 - 125 µm (3 – 5 mil). Passare fino a raggiungere lo spessore consigliato per il primo strato. Le applicazioni verticali o sopratesta risultano in uno spessore ridotto della pellicola. Per compensare è possibile che si rendano necessari strati aggiuntivi.

## Resa di copertura

Spessore	Dimensioni	Resa di copertura
375 µm (15 mil)	940 ml	2,50 m <sup>2</sup> (27,0 ft <sup>2</sup> )
375 µm (15 mil)	5 litri	13,33 m <sup>2</sup> (143,52 ft <sup>2</sup> )
375 µm (15 mil)	16 litri	42,67 m <sup>2</sup> (459,26 ft <sup>2</sup> )

## Tempi di reazione

	50 °F (10 °C)	60 °F (15 °C)	75 °F (24 °C)	90 °F (35 °C)	<b>Nota:</b> 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 6 ore a 70 °C (158 °F).
Asciutto al tatto	10 ore	7 ore	4 ore	3 ore	
Inizio strato successivo	20 ore	14 ore	8 ore	6 ore	
Termine strato successivo	30 ore	25 ore.	16 ore	14 ore	
Polimerizzazione meccanica	72 ore	48 ore	36 ore	20 ore	
Polimerizzazione per immersione	96 ore	72 ore	48 ore.	30 ore	
Piena resistenza chimica	240 ore	210 ore	168 ore	120 ore.	

## 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 di lavoro chiusi.

**Durata del prodotto (in contenitori chiusi): 2 anni se conservato tra 10 °C (50 °F) e 32 °C (90 °F)**

MIXPAC® è un marchio registrato di Sulzer Mixpac.