

## Preparazione della superficie

Per garantire una prestazione ottimale duratura di ARC S5 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 (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 20 – 35 °C (68 – 95 °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	In peso	In volume
A : B	16,8: 1	8,8: 1

Aggiungere la Parte B alla Parte A e miscelare con cura. Continuare fino a che il materiale è completamente miscelato.

## Applicazione

### Resa di copertura con solvente/senza solvente

Spessore	Dimensioni	Resa di copertura
750 µm (30 mils)	5 litri	6,67 m <sup>2</sup> (71,76 ft <sup>2</sup> )
	16 litri	21,33 m <sup>2</sup> (229,63 ft <sup>2</sup> )

### Applicazione a spruzzo

Per le applicazioni a spruzzo si deve aggiungere il 9 – 13% in volume di chetone metil-etilico (MEK) nei seguenti quantitativi:

Kit da 5 litri – 0,43 l a 0,65 l (14 fl oz. – 22 fl oz.)

Kit da 16 litri – 1,39 l a 2,08 l (47 fl oz. – 70 fl oz.)

Le applicazioni a spruzzo, con solvente, richiedono due strati per ottenere lo spessore consigliato della pellicola di 750 µ (30 mil). Per le apparecchiature che si possono utilizzare, consultare il *Bollettino Tecnico ARC #6 Linee guida per gli spruzzatori*. Leggere di seguito le linee guida per l'applicazione dello strato successivo:

### Tempo di lavorazione - minuti

Con solvente (MEK)	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	La tabella definisce il tempo di lavorazione dell'ARC S5 con solvente, dal momento in cui comincia la miscelazione.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
5 litri	147 min	126 min	95 min	63 min	
16 litri	126 min	105 min	74 min	47 min	

La gamma consigliata della temperatura di applicazione per l'ARC S5 va da 10 °C – 35 °C (50 °F – 95 °F).

### Tempi di reazione con MEK (applicazione a spruzzo)

	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 6 ore a 70 °C (158°F). In condizioni di flusso dinamico ed abrasione (impiego umido o bagnato), l'ARC S5 deve essere sottoposto a polimerizzazione rapida a 95 °C (203 °F) per 12 ore prima di essere utilizzato.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
<b>Asciutto al tatto</b>	10 ore	8 ore	6 ore	4 ore	
<b>Inizio strato successivo</b>	6 ore	4 ore	3 ore	2 ore	
<b>Termine strato successivo</b>	10 ore	8 ore	7 ore	5 ore	
<b>Messa in servizio</b>	6 giorni	5 giorni	4 giorni	3 giorni	

### Applicazione manuale

L'ARC S5 può essere applicato manualmente a pennello o utilizzando un rullo senza filacce. Lo spessore minimo totale per la pellicola asciutta consigliato per l'ARC S5 è 750 µ (30 mil), ottenibile manualmente in uno strato singolo senza solvente. Per le applicazioni per le quali si desidera un secondo strato, l'ARC S5 deve essere sottoposto a sabbatura (o un procedimento simile) prima dell'applicazione dello strato successivo. Leggere i tempi di reazione per decidere quando preparare lo strato di base prima di applicare lo strato superiore.

### Tempo di lavorazione - minuti

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	La tabella definisce il tempo di lavorazione dell'ARC S5 senza solvente, dal momento in cui comincia la miscelazione.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
5 litri	140 min	120 min	90 min	60 min	
16 litri	120 min	100 min	70 min	45 min	

### Tempi di reazione

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °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 4 ore a 70 °C (158°F). In condizioni di flusso dinamico ed abrasione (impiego umido o bagnato), l'ARC S5 deve essere sottoposto a polimerizzazione rapida a 95 °C (203 °F) per 12 ore prima di essere utilizzato.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
<b>Asciutto al tatto</b>	10 ore	8 ore	6 ore	4 ore	
<b>Inizio della sabbatura prima del secondo strato</b>	48 ore	36 ore	24 ore	20 ore	
<b>Messa in servizio</b>	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 di lavoro chiusi.

**Durata del prodotto (in contenitori chiusi): 3 anni (se conservato tra 10 °C – 32 °C (50 °F – 90 °F) in un luogo asciutto, fresco e coperto)**