

表面処理

ARC S3の性能を長期的に保つには正しい表面処理を行うことが重要です。適切な条件は使用状態の厳しさ、期待される寿命、初期の下地状態により異なります。

鋭いエッジ部分や溶接部は、研磨ブラスト前にグラインダーで滑らかにあるいは半径 3 ミリメートル (0.125 インチ) にする必要があります。最適な前処理は、汚れが全て除去され金属表面が75から 125ミクロン (3から 5 mil) に粗面仕上げされた状態です。通常、**ホワイト・メタル (Sa 3/SP5)** あるいは**ニア・ホワイト・メタル (Sa 2.5/SP10)**の清浄度まで初期洗浄と脱脂、研磨ブラストを行った後、残留物を除去します。

混合

混合と塗布を容易にするために、製品温度を20°Cから 32°C (70°Fから90°F)に保ってください。各キットには、正しい混合率に従い、事前に計量された2つの成分が入っています。更に小分けする場合は、正しい混合比率に従ってください。

混合率	重量比	容積比
A : B	6.6 : 1	4 : 1

ARC S3を混合する前に、A剤とB剤をそれぞれ攪拌し、沈殿した成分を再分散させてください。手で混合する場合は、B剤をA剤に加えて、材料の色と粘度が均一になり縞が無くなるまで、混合してください。電動混合の場合は、Jiffyブレードのような空気無介入ブレード付きの可変速度ミキサーを使用します。作業時間に塗布できる量以上は混合しないでください。

作業時間 - 単位:分

	50°F (10°C)	60°F (15°C)	75°F (24°C)	95°F (35°C)	本チャートはARC S3の混合開始後の実際の作業時間を示しています。
5リットル	50分	40分	30分	20分	
16リットル	30分	25分	20分	14分	

塗布

ARC S3はスプレーシステム、ブラシ、あるいはモヘアのようなリントフリーの短いナップローラーを使用したローラーで塗布できます。ARC S3を塗布する際は以下の条件を遵守してください。コート毎の膜厚領域: 250ミクロン(10 mil)から375ミクロン (15 mil) ARC S3は通常、2色交互で最低2コート塗布されます。使用温度領域は10°C(50°F) から38°C(100°F)です。ARC S3は溶剤で希釈せずに、複数成分エアレススプレー装置で塗布することができます。装置のガイドラインについては、ARC 技術告示 006 を参照してください。940 ml カートリッジを使用する場合は、カートリッジをSULZER MIXPAC®ガンに挿入する前に 50°C (120°F) まで加熱してください。望ましいスプレーパターンが得られるまで、必要に応じて噴霧を調整し、空気を供給してください。

スプレーを使用する場合は、最初75から125ミクロン(3から5 mil)の厚さで塗布してください。最初のコートが推薦される厚さになるまで、層を続けて形成します。垂直あるいは頭上塗布の場合は膜厚が薄くなることがあります。追加コートで補正する必要があるかもしれません。

塗布面積

厚さ	ユニットサイズ	塗布面積
375 μm (15 mil)	940 ml	2.50 m ² (27.0 ft ²)
375 μm (15 mil)	5リットル	13.33 m ² (143.52 ft ²)
375 μm (15 mil)	16リットル	42.67 m ² (459.26 ft ²)

硬化時間

	50°F (10°C)	60°F (15°C)	75°F (24°C)	90°F (35°C)	注: 強制硬化させると全機械耐性に速く到達します。強制硬化は、半硬化に達した後70°C (158°F) で6時間加熱してください。
半硬化	10時間	7時間	4時間	3時間	
オーバーコート開始	20時間	14時間	8時間	6時間	
オーバーコート終了	30時間	25時間	16時間	14時間	
機械的硬化	72時間	48時間	36時間	20時間	
浸水硬化	96時間	72時間	48時間	30時間	
全薬品耐性	240時間	210時間	168時間	120時間	

洗浄

市販の溶剤 (アセトン、キシレン、アルコール、メチルエチルケトン) で使用後の工具を直ちに洗浄してください。一旦硬化すると削り取らなければなりません。

安全性

使用前に必ず適切な安全データシート (SDS) あるいは貴地の安全シートを参照してください。

標準の作業時間や作業開始に関する手順があれば、それに従ってください。

貯蔵期間 (未開封容器): 10°C (50°F) から 32°C (90°F) で保存された場合2年間

MIXPAC® は Sulzer Mixpac の登録商標です。