

## 表面処理

各キットは正しい混合比率でパッケージされています。要求される表面処理は、使用条件の厳しさ、期待される耐用年数、および塗布する母材の状態によって異なります。

最適な表面は、すべての汚れが完全に除去され、75~125 μmの粗さに処理された金属表面となります。これには通常、最初に洗浄し、**ホワイトメタル (Sa 3/SP5) またはニアホワイトメタル (Sa 2.5/SP10)** 基準までブラスト処理して、研磨カスを除去します。

## 混合

混合および塗布をしやすくするには、材料温度は21°C~32°Cであるべきです。各キットは正しい混合比率でパッケージされています。さらなる配分が必要な場合は、各キットを正しい混合比に従って使用します。

混合比	重量比
A : B	6.8 : 1

パートBの全内容をパートAに注入し、可変速度ドリルまたは同梱の混合ツールを用いて低速で3~5分混合します。側面と底面をしっかりとこき取って、両成分を完全に混合させます。

## 可使用時間 - 分

	10°C	16°C	25°C	32°C	この表は、ARC 855の混合を開始した時点から実際にかかる作業時間を示すものです。
0.75リットル	80分	70分	40分	25分	
1.5リットル	80分	70分	40分	25分	
5L	70分	65分	32分	20分	
16L	65分	55分	25分	10分	

## 塗布

ARC 855は、最小厚さ250 μmで塗布します。典型的な塗布厚さ範囲は、1コートあたり375~500 μmです。単独で用いる場合、ARC 855は必ず2コート以上塗布してください。最低使用温度は10°Cです。まず表面を濡らし、ブラシまたはローラーを用いてARC 855を第一コートの膜厚に塗布します。ARC 855を複数コートを塗布する場合、膜に汚染がなく「オーバーコート終了」状態以上に硬化していない限り追加的な表面処理は不要です。下の硬化スケジュールチャートをご覧ください。この状態を超えた場合、軽くブラスト処理するか研磨してから研磨カスを除去する必要があります。

必要に応じて、ARC 855は、下に説明するように「軽荷重状態」に硬化する前にカーバイドツールビットを使って機械加工することもできます。あるいは、ダイヤモンド切削ツールや研削機を使うこともできます。ARC 855は、軽荷重の硬化状態になる前なら、ARCビニルエステルベースのコーティング以外のどのARCエポキシ材でも上塗りできます。

## 塗布面積

厚み	ユニットサイズ	塗布面積
750 μm	0.75リットル	0.98 m <sup>2</sup>
	1.5リットル	2.00 m <sup>2</sup>
	5リットル	6.67 m <sup>2</sup>
	16リットル	21.33 m <sup>2</sup>

## 硬化スケジュール

	10°C	16°C	25°C	32°C
不粘着	16時間	8時間	4時間	2時間
軽荷重	36時間	24時間	12時間	6時間
上塗り終了	42時間	32時間	20時間	10時間
全荷重	96時間	48時間	24時間	12時間
全薬品耐性	128時間	96時間	48時間	24時間

完全な化学薬品特性は、強制硬化によって迅速に達成することもできます。強制硬化をするには、まず材料が不粘着状態になるようにしてから、70°Cで4時間加熱します。

## 洗浄

ツールは、市販されている溶剤（アセトン、キシレン、アルコール、メチルエチルケトン）を使用して、使用後直ちに洗浄してください。硬化してしまうと、材料を剥し落とさなければなりません。

## 安全性

製品をご使用になる前に、現地の適切な安全性データシート (SDS) または安全性シートをご確認ください。適切な場合、標準的な密閉空間入りおよび作業手順に従うようにしてください。

**保管寿命 (未开封容器内): 3年間 [乾燥した冷暗所で10°C~32°Cの温度で保管]**