

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。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。最適な準備をすることで、表面を洗浄して汚染物を排除し、角度プロファイルを75~125 μmの粗面が得られます。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	4 : 1

パートAとパートBの必要量を乾燥したきれいにした非多孔性表面 (通常はプラスチック) に置き、同梱のツールを使って8の字に混ぜ始め、時折混合表面とツールからこさぎ取り、未混合部分が残らないようにします。混合後、すぐに塗布します。動力混合する場合、「Jiffy」タイプのブレードを使用して低速で混合します。時折側面と底面および混合ブレードから材料をこさぎ取ります。混合後、すぐに塗布します。

可使用時間 - 分

	10°C	16°C	25°C	32°C	
250 g	75分	60分	40分	30分	この表は、ARC 858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	60分	50分	35分	25分	
1.5リットル	54分	41分	28分	20分	
5リットル	40分	30分	21分	12分	
16リットル	*	*	*	*	* 作業時間が短いためキット全体を一回のバッチで混合しないでください。

塗布

ARC 858は通常1.5 mm~19 mm厚さ範囲で塗布しますが、最小厚さ0.5 mmまでで塗布することもできます。最低使用温度は10°Cです。適切な接着を達成するために、コテかプラスチック塗布ツールを使って、表面プロファイルにコンポジットを押し付けながら、表面が完全に濡れるまで塗布します。その後、さまざまな方法で表面を滑らかにします。必ず表記されている作業時間以内に必要の輪郭を作り上げるようにしてください。940 mlのカートリッジを使用する場合には、カートリッジを50°Cに予熱してからSULZER MIXPAC®ガンに挿入します。必要な材料供給速度を達成できるように供給エア量を調整します。ARC 858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。「軽荷重状態」になるまでは、汚染されていない限り追加的な表面処理は不要です。「軽荷重状態」になるまでは、汚染されていない限り追加的な表面処理は不要です。

必要に応じて、下に説明するように「軽荷重状態」に硬化した後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。追加のサポートを必要とするような用途では、表面処理をする前に金属を溶接することもできます。

塗布面積

厚み	ユニットサイズ	塗布面積
750 μm	250 g	0.20 m ²
	940mlカートリッジ	1.25 m ²
	0.75リットル	1.00 m ²
	1.5リットル	2.00 m ²
	5リットル	6.67 m ²
	16リットル	21.33 m ²

硬化スケジュール

	10°C	16°C	25°C	32°C	43°C
不粘着	5時間	3時間	2時間	1時間	0.5時間
軽荷重	9時間	7時間	3.5時間	2.5時間	1.5時間
全荷重	48時間	36時間	20時間	16時間	12時間
全製品耐性	96時間	72時間	36時間	30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らなくなります。

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、標準的な密閉空間立ち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 (未開封容器内): 3年間 [乾燥した冷暗所で10°C~32°Cの温度で保管]

MIXPAC®はSulzer Mixpacの登録商標です。