

# ARC S2(E)

## PRODUKT DATAARK

### Beskrivelse

Dette er en avansert keramisk kompositt for reparasjon og beskyttelse av alle metallflater. Den påføres vanligvis i en tykkelse av 250 µm pr. lag. Krymper ikke. 100 % fast. Fargene er grå og grønne.

ARC S2(E) er formulert for overflatebehandling av metallkomponenter utsatt for ekstreme korrosive forhold eller kraftige væskestrømninger. ARC S2(E) er en kompositt med lav viskositet, som er utviklet for å sprayes på, men det kan også benyttes rulle eller kost. Dette produktet er formulert som et

to-belegg system for å forlenge levetiden av produksjonsutstyret. Den herdede ARC S2(E) har en høyglans keramisk overflate med fremragende motstand mot erosjon og korrosjon.

### Sammensetning - Polymer/keramisk kompositt

**Matrise** - En to-komponent, modifisert epoksy harpiksstruktur, reagert med et alifatisk herdemiddel.

**Forsterkning** - En egenutviklet blanding av små keramiske partikler utviklet for motstand mot erosjon og korrosjon.

### Anbefalte bruksområder

- Vifter og innfatninger
- Vannkar
- Varmevekslere
- Kjølvannsystemer
- Trakter
- Pumpekomponenter
- Tankføringer
- Gassvaskesystemer
- Ventilutstyr
- Rørbelegg

### Fordeler

- Høyglans finish reduserer motstand, øker pumpeeffektiviteten på slitte komponenter.
- Sterk harpiksstruktur motstår termisk/mekanisk sjokk.
- Fremragende vedheft sikrer gode resultater mot korrosjon i underlaget.
- Arbeidstid og dødtid reduseres p.g.a. lett påføring og hurtig herding.
- Lettvint 2:1 blandingsforhold (volum) og kontroll av blanding ved fargeskifte.
- Fungerer bra under varierende kjemiske miljøer.

### Forpakning

Materialet er tilgjengelig i fire størrelser: 1,5 liter, 5 liter og 16 liter pakker og en 1125 ml to-komponent sprøytepatron. Hver pakke inneholder to oppmålte beholdere (del A og del B). Et blandevertøy, børste og instruksjoner er lagt ved 1,5 liter og 5 liter pakningen. 16 liter pakken inneholder bare påføringsinstruksjoner.

### Dekkevne

Basert på en tykkelse på 375 µm:

- 1125 ml vil dekke 3,00 m<sup>2</sup>
- 1,5 liter vil dekke 4,00 m<sup>2</sup>
- 5 liter vil dekke 13,33 m<sup>2</sup>
- 16 liter vil dekke 42,67 m<sup>2</sup>

### Kjemisk motstand

Anbefales for eksponering til moderate konsentrasjoner av syrer, alkaliske stoffer, blekemidler og andre kjemikalier. Se ARC Chemical Resistance Charts (ARC-diagram for kjemisk motstand) for en komplett liste over kjemikalier og tilknyttede eksponeringsklassifiseringer ved omgivelsestemperatur. Etterherding vil øke kjemisk motstandsdyktighet. Ta kontakt med ARC Technical Services (ARCs tekniske tjenester) for eksponering ved høyere temperatur.

### Tekniske data

Herdet tetthet	-----	1,5 g/cm <sup>3</sup>
Trykkfasthet	(ASTM D 695)	830 kg/cm <sup>2</sup>
Bøyningsfasthet	(ASTM D 790)	422 kg/cm <sup>2</sup>
Bøyningskoeffisient	(ASTM D 790)	4,1 x 10 <sup>4</sup> kg/cm <sup>2</sup>
Strekfasthet	(ASTM D 638)	362 kg/cm <sup>2</sup>
Strekforlengelse	(ASTM D 638)	3,2 %
Taber slitasje	(ASTM D 4060) CS-17/1 000 perioder/1 kg belastning	58 mg loss
Jet avskrubbing	Federal Test Method Spec. 6193 modifisert	2,4 % vekt
Katodisk avhefting	(ASTM G 8)	Godkjent
Kompositt Shore D Durometer hardhet	(ASTM D 2240)	87
Vertikal sig motstand ved 21 °C og 0,75 mm	-----	Ingen sig
Maksimal temperatur	Våt bruk	52 °C
(avhengig av bruk)	Tørr bruk	80 °C

## Forarbeide

Rettt forarbeid er nødvendig for at produktet skal kunne vare lenge. Eksakte krav til forarbeid varierer i forhold til hvor kritisk bruksområdet er, forventet brukstid og underlagsforholdene ved arbeidets start.

Alle skarpe kanter og sveiser må gjøres slette eller ha en 3 mm radius for sandblåsing. Optimalt forarbeid vil gi en overflate som ikke har noen kontaminanter og har blitt slipt til en vinkelprofil på 75-125 µm. Dette oppnås normalt ved først å rengjøre og avfette og så sandblåse til en renhet som hvitmetall (Sa 3 / SSPC-SP5) for bruk i nedsenking og termiske prosesser og nesten hvitmetall (Sa 2 1/2 / SSPC-SP10) for atmosfærisk eksponering. Før påføring må alle rester fjernes fra flaten som skal belegges.

## Blanding

For å gjøre blanding og påføring lettere bør materialets temperatur være mellom 21 °C og 32 °C. Hvert sett er pakket med riktig blandingsforhold. Hvis videre oppdeling trenges, må settet deles opp i rett blandingsforhold.

Blandingsforhold	Pr. vekt	Volum
A:B	2,3 : 1	2,0 : 1

Før du blander ARC S2(E), forhåndsblend del B for å begrense bunnfalt armering. Når du påfører for hånd, legg del B til del A. Bland for hånd i 1 minutt. Før en liten del av denne blandingen tilbake til del B beholderen og skrap veggene i denne beholderen for å fjerne alle spor av rester. Legg denne delen til del A beholderen. Fortsett med å blande produktet til produktet er ensartet i farge og konsistens, ingen striper. Mekanisk blanding må gjøres med blander som har variabel hastighetsinnstilling, høyt moment, lav hastighet med et blad som er ikke fører luft ned i blandingen som f. eks. et "Jiffy" blad. Bland ikke mer enn det som kan brukes innen oppført arbeidstid.

## Arbeidstid - minutter

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
1,5 liter	40	25	20	10
5 liter	28	23	17	12
16 liter	20	17	12	8

Diagrammet ovenfor viser typisk arbeidstid for ARC S2(E) fra det tidspunkt da blandingen starter.

## Påføring

ARC S2(E) kan påføres med sprøyte, børste eller rull ved bruk av en støvfri malarull av f.eks. mohair. Når du påfører ARC S2(E) bør følgende forhold overholdes:

Rekkevidde for beleggtykkelse pr. strøk	170 µm - 380 µm
Temperaturområde for påføringen	10 °C - 35 °C

ARC S2(E) kan påføres med et oppvarmet flerkomponent luftløst utstyr uten bruk av løsningsmidler. Vennligst konsulter din lokale ARC-spesialist for utstyrsspesifikasjoner og anbefalinger.

Påfør først ved 75 - 125 µm. Bygg på til du når ønsket tykkelse på første strøk. Vertikale eller påføringer over hodet vil resultere i redusert tykkelse på belegget. Flere strøk anbefales for å kompensere.

Påføring av flere strøk med ARC S2(E) kan gjøres uten videre forarbeid så lenge som belegget ikke er kontaminert og ikke er herdet utover det trinnet som er oppført som overstrøk slutt i herdetabellen under. Hvis denne perioden overstiges kreves lett sliping eller pussing med sandpapir påfulgt av vask med et løsningsmiddel for å fjerne rester av sandpapir.

## Herdetabell

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
Heftefri	6 timer	3 timer	2 timer	1 time
Lett belastning	24 timer	18 timer	10 timer	5 timer
Overstrøk slutt	40 timer	30 timer	20 timer	10 timer
Full belastning	60 timer	48 timer	24 timer	14 timer
Full kjemisk	120 timer	96 timer	48 timer	24 timer

For å forsere herding, la materialet nå heftefri og oppvarm til 65 °C i et minimum av 6 timer.

## Rengjøring

ARC S2(E) herdes til en solid masse i løpet av veldig kort tid. Alle rengjøringsaktiviteter må gjøres så snart som mulig for å unngå at materialet setter seg fast på verktøyet. Bruk vanlige løsningsmidler (acetone, xylene, alkohol, metyletylketon) til å rengjøre verktøy øyeblikkelig etter bruk. Etter herding må materialet slipes av.

## Lagring

Lagring må skje mellom 10 °C og 32 °C. Det er akseptabelt at dette området overskrides under forsendelse. Holdbarheten er to år i uåpnet beholder. Bunnfall og separasjon av armering kan skje over tid eller ved forhøyede lagringstemperatur. Rekonstituer før bruk ved å blande de individuelle komponentene før du blander del A og del B.

## Sikkerhet

Les gjennom sikkerhetsdatabladet (SDS) eller sikkerhetsforskriftene for ditt område før bruk av produktene. Følg eventuelt standard arbeidsprosedyrer for inngang og arbeid i avgrensede rom.

Tekniske data reflekterer resultat fra laboratorietester og har bare til hensikt å indikere generelle karaktertrekk. A.W. CHESTERTON COMPANY FRASKRIVER SEG ALLE UTRYKTE ELLER IMPLISITTE GARANTIER, INKLUDERT GARANTIER SOM GJELDER SALGBARHET OG SKIKKETHET FOR ET SPESIELT FORMÅL ELLER BRUK. ANSVAR, HVIS NOE, ER KUN BEGRENSET TIL ERSTATNING AV PRODUKTET.



Chesterton International GmbH  
Am Lenzfleck 23, DE-85737 Ismaning, Germany  
Tel +49-5223-96276-0  
www.arc-epc.com eu-pds@chesterton.com

© 2017 A.W. Chesterton Company  
Registered trademark owned and licensed by  
A.W. Chesterton Company in USA and other countries,  
unless otherwise noted.