

Przygotowanie powierzchni

Należyte przygotowanie powierzchni ma zasadnicze znaczenie dla trwałości ARC S3. Wymagania są rozmaite w zależności od trudności nakładania, spodziewanej trwałości i początkowego stanu podłoża.

Przed piaskowaniem wszystkie ostre krawędzie i spawy trzeba zeszlifować na gładko lub zaokrąglić do łuku o promieniu 3 mm (0,125 inch). Optymalne przygotowanie ma na celu gruntowne usunięcie wszelkich zanieczyszczeń i uzyskanie chropowatości powierzchni o profilu pomiędzy 75 – 125 µm (3 – 5 mil). Uzyskuje się to zwykle poprzez wstępne zmywanie i odtłuszczenie, a następnie obróbkę ścierno-strumieniową do czystości określonej w normach jako *biały metal (Sa 3/SP5)* lub *prawie biały metal (Sa 2.5/SP10)*, po czym następuje usunięcie wszelkich pozostałości po obróbce ścierno-strumieniowej.

Mieszanie

Aby ułatwić mieszanie i nakładanie, materiały powinny mieć temperaturę 21 °C – 32 °C (70 °F – 90 °F). Każdy zestaw zawiera dwa odmierzone komponenty mieszanki we właściwych proporcjach. Jeżeli wymagane są odmiennie proporcje, zestaw należy odpowiednio podzielić.

Proporcja składników	Według ciężaru	Według objętości
A : B	6,6 : 1	4 : 1

Przed zmieszaniem ARC S3 należy wstępnie zmieszać składnik A i B, aby zużyć całą ilość składnika. Przy mieszaniu ręcznym, część B należy dodać do części A i mieszać do uzyskania jednorodnej barwy i konsystencji bez strug. Mieszając mechanicznie stosować mikser o zmiennej prędkości, z mieszadłem nie zasysającym powietrza. Nie mieszać więcej produktu niż można zużyć w określonym czasie pracy.

Czas wyrobienia w minutach

	50 °F (10 °C)	60 °F (15 °C)	75 °F (24 °C)	95 °F (35 °C)	W tej tabeli określone są praktyczne czasy wyrobienia ARC S3 począwszy od rozpoczęcia mieszania.
5 litrów	50 min	40 min	30 min	20 min	
16 litrów	30 min	25 min	20 min	14 min	

Nakładanie

ARC S3 można nakładać metodą natrysku, pędzlem lub wałkiem pokrytym materiałem nie zostawiającym włosków, takim jak wełna moherowa. Podczas nakładania ARC S3 muszą być spełnione następujące warunki: Zakres grubości każdej warstwy musi być od: 250 µm (10 mil) – 375 µm (15 mil). Stosując ARC S3 trzeba zawsze nałożyć co najmniej dwie powłoki w naprzemiennych kolorach. Zaleca się nakładanie w temp. 10 °C (50 °F) do 38 °C (100 °F). ARC S3 można nakładać natryskiwaniem wielokrotnym bez dostępu powietrza i bez dodatku rozcieńczalnika. Wytyczne dotyczące sprzętu znajdują się w Biuletynie technicznym ARC 006. W przypadku używania kartridża o pojemności 940 ml, przed włożeniem do pistoletu SULZER MIXPAC® należy podgrzać kartridż do 50 °C (120 °F). Wyregulować powietrze rozpylające i podające zgodnie z wymaganiami, aby uzyskać pożądany wzór natrysku.

Podczas natryskiwania wstępna powłoka powinna mieć grubość 75-125 µm (3-5 mil). Malować kolejne warstwy aż do uzyskania pożądanej grubości pierwszej warstwy. Przy nakładaniu na powierzchnię pionową lub nad głową można zmniejszyć grubość warstwy. Dla wyrównania mogą być potrzebne dodatkowe warstwy.

Wydajność

Grubość	Miara jednostki	Wydajność
375 µm (15 mil)	940 ml	2,50 m ² (27,0 ft ²)
375 µm (15 mil)	5 litrów	13,33 m ² (143,52 ft ²)
375 µm (15 mil)	16 litrów	42,67 m ² (459,26 ft ²)

Tabela utwardzania

	50 °F (10 °C)	60 °F (15 °C)	75 °F (24 °C)	90 °F (35 °C)	Uwaga: Szybkie uzyskanie pełnych własności mechanicznych można uzyskać przez wygrzewanie. Aby przyspieszyć utwardzanie, najpierw należy poczekać, aż materiał osiągnie fazę „wyschnięcie dotykowe”, a następnie ogrzewać w 70°C (158 °F) przez 6 godz.
Wyschnięcie dotykowe	10 godzin	7 godzin	4 godziny	3 godziny	
Otwarta wierzchnia warstwa	20 godzin	14 godzin	8 godzin	6 godzin	
Okres wysychania powłoki	30 godzin	25 godzin	16 godzin	14 godzin	
Utwardzanie mechaniczne	72 godziny	48 godzin	36 godzin	20 godzin	
Utwardzanie przez zanurzenie	96 godzin	72 godziny	48 godzin	30 godzin	
Całkowite utwardzenie chemiczne	240 godzin	210 godzin	168 godzin	120 godzin	

Czyszczenie

Stosować rozcieńczalniki dostępne w handlu (aceton, ksylen, alkohol, keton metylowo-etylowy) do umycia narzędzi bezpośrednio po użyciu. Po utwardzeniu materiał należy usunąć przez szlifowanie.

Bezpieczeństwo

Przed użyciem każdego produktu należy się zapoznać z odpowiednią kartą charakterystyki substancji (SDS) lub z miejscowymi przepisami BHP. W razie potrzeby należy stosować się do procedur dotyczących wchodzenia do ograniczonych powierzchni i pracy w nich.

Trwałość w zamkniętym pojemniku: 2 lata przechowywania w temp. od 10 °C (50 °F) do 32 °C (90 °F)

MIXPAC® jest zarejestrowanym znakiem towarowym Sulzer Mixpac.