

ARC S2(E)

PRODUKTINFORMATION

Beskrivning

En avancerad keramkomposit för renovering och skydd av alla metallytor. Den appliceras normalt med en tjocklek av 250 µm/skikt. Krypfri, 100 % homogen. Färgerna är grå och grön.

ARC S2(E) är sammansatt för renovering av metallkomponenter utsatta för extremt korrosiva eller svåra strömningsförhållanden med vätskor. ARC S2(E) är en komposit med låg viskositet som är avsedd att sprutas på, men kan även appliceras med roller eller pensel. Denna produkt är utvecklad som ett tvåskiktssystem för att ge förlängd livslängd mot slitage/korrosion på industriell utrustning. När ARC S2(E) har härdat ger det en höglänsande keramisk yta med ojämförlig motståndskraft mot erosion-korrosion.

SAMMANSÄTTNING - Polymer/keramisk komposit

Bindemedel - Ett modifierat epoxiharts med två komponenter, som reagerats med en alifatisk härdare.

Basmaterial - En egenutvecklad blandning av fina keramiska partiklar utformade för att uppnå motståndskraft mot erosion och korrosion.

Lämpliga användningsområden

- Fläktar och fläkthus
- Vattenlådor
- Värmeväxlare
- Kylvattensystem
- Matartrattar
- Pumpkomponenter
- Infodringar i tankar
- Skrubbersystem
- Ventilmontage
- Beläggning av rörledningar

Fördelar

- Höglänsig ytfinish ger lägre motstånd och pumpar med slitna komponenter bättre verkningsgrad.
- Seg basstruktur som motstår termomekanisk chock.
- Överlägsen vidhäftning garanterar tillförlitlighet mot underkorrosion.
- Kostnader för arbete och stilleståndstid minskar på grund av enkel applikation och snabb härdning.
- Bekvämt 2-1 volymblandningsförhållande samt verifiering av blandning genom färgändring.
- Fungerar bra under varierande kemiska förhållanden.

Förpackning

Materialet finns tillgängligt i förpackningar med fyra olika storlekar: satser om 1,5 liter, 5 liter och 16 liter, samt en sprutpatron på 1125 ml med två komponenter. Varje förpackning innehåller två uppmätta mängder (del A och del B). Blandningsverktyg, pensel och bruksanvisning medföljer satserna på 1,5 literg och 5 liter. 16-literssatsen innehåller endast applikationsanvisningar.

Täckförmåga

Baserad på 375 µm tjocklek:

- 1125 ml täcker 3,00 m²
- 1,5 liter täcker 4,00 m²
- 5 liter täcker 13,33 m²
- 16 liter täcker 42,67 m²

Kemisk motståndskraft

Rekommenderas för applikationer som exponeras för måttligt koncentrerade syror, baser, blekmedel och andra kemikalier. Tabellerna som anger ARC-produkternas kemikaliebeständighet innehåller utförlig information om olika kemikalier och deras exponeringsgränser vid rumstemperatur. Efterhärdning ökar kemikaliebeständigheten. Kontakta ARC Technical Services för information om exponering vid höga temperaturer.

Technical Data

Densitet, härdad	-----	1,5 g/cm ³
Tryckhållfasthet	(ASTM D 695)	81,4 MPa
Böjhållfasthet	(ASTM D 790)	41,4 MPa
Böjmodul	(ASTM D 790)	4,1 x10 ⁴ MPa
Draghållfasthet	(ASTM D 638)	35,5 MPa
Brottöjning	(ASTM D 638)	3,2 %
Slitage enligt Taber	(ASTM D 4060) CS-17/1 000 cykler/1 kg last	58 mg viktminskning
Slitage, vätskestråle	Federal testmetod spec, 6193 modifierad	2,4 % viktminskning
Katodisk släppning	(ASTM G 8)	Godkänd
Kompositens Hårdhet Shore D	(ASTM D 2240)	87
Vertikal sättning		
vid 21 °C och 0,75 mm	-----	Ingen sättning
Maximal temperatur	Våt användning	52 °C
(Beroende på användning)	Torr användning	80 °C

Ytpreparering

Korrekt preparering av ytan är viktig för att denna produkt skall bibehålla sina egenskaper under lång tid. De exakta kraven på ytpreparering varierar med applikationens utsatthet, förväntad livslängd och utgångstillståndet hos underlaget.

Alla skarpa kanter och svetsar ska slipas jämna eller till en 3 mm radie innan blästring. Bästa preparering ska ge en yta som är fri från föroreningar och uppruggad till en vinkelprofil mellan 75 - 125 µm. Detta uppnås normalt genom rengöring och avfettning och sedan blästring till en renhet motsvarande vitmetall (Sa 3 / SSPC-SP5) för applikationer med vätskenedsänkning eller temperaturväxlingar, eller nära vitmetall (Sa 2 1/2 / SSPC-SP10) för atmosfäriskt bruk. Före applicering ska alla rester av blästring tas bort från ytan som ska beläggas.

Blandning

För att blandning och applicering ska fungera bör materialtemperaturen vara mellan 21 °C och 32 °C. Varje sats är förpackad i korrekt blandningsproportion. Om proportionerna behöver ändras måste satsen delas upp enligt följande blandningsförhållande:

Blandningsproportion	Viktproportion	Volymproportion
A:B	2,3 : 1	2,0 : 1

Innan du blandar ARC S2(E) ska du förmixa del B så att basmaterial som har satt sig rörs om. När du applicerar för hand ska du lägga Del B till Del A. Blanda för hand under en minut. Håll tillbaka en liten del av denna blandning i behållaren för Del B och skrapa insidan i denna behållare för att avlägsna alla rester. Håll detta tillbaka i behållaren för Del A. Fortsätt att blanda produkten tills den är enhetlig i färg och konsistens - inga strimmor. Om blandningen utförs med ett elverktyg ska du använda en blandare med variabel hastighet, högt vridmoment och låg fart med ett blandningsblad som inte drar in luft, t ex ett "Jiffy"-blad. Blanda inte mer produkt än du kan använda inom den angivna hanteringstiden.

Hanteringstid - minuter

	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

Tabellen ovan visar tidsintervallet för ARC S2(E) med början när blandning startar.

Applicering

ARC S2(E) kan appliceras med spraysystem, pensel eller rulle med en luddfri rulle, t ex gjord av mohair. När du applicerar ARC S2(E) ska följande iakttas:

- Filmtjocklek per skikt 170 mm - 380 µm
- Temperaturintervall för applicering 10 °C - 35 °C

ARC S2(E) kan sprutas på med uppvärmd, lösningsmedelsfri högtrycksspruta i flera komponenter. Tala med din lokala ARC-specialist för utrustningsspecifikationer och rekommendationer.

Applicera ett första skikt om 75 - 125 µm. Bygg på med fler skikt tills du uppnår önskad total skiktjocklek. Appliceringar på lodräta ytor eller ytor ovan huvudet ger minskad filmtjocklek. För att kompensera för detta rekommenderas ytterligare skikt.

Flera appliceringar av ARC S2(E) kan göras utan ytterligare ytpreparering under förutsättning att filmen är fri från föroreningar och inte har hårdats förbi stadiet Topplager färdigt i härdningsschemat nedan. Om denna tid överskridits krävs lätt blästring eller slipning med sandpapper, följt av tvätt med lösningsmedel för att avlägsna alla rester av slipmedel.

Härdningsschema

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
Klibbfri	6 tim.	3 tim.	2 tim.	1 tim.
Lätt belastning	24 tim.	18 tim.	10 tim.	5 tim.
Topplager färdigt	40 tim.	30 tim.	20 tim.	10 tim.
Full belastning	60 tim.	48 tim.	24 tim.	14 tim.
Full kemisk motståndskraft	120 tim.	96 tim.	48 tim.	24 tim.

För att forcera härdningen, låt först materialet bli klibbfritt, värm sedan till 65 °C under minst 6 timmar.

Rengöring

ARC S2(E) hårdar till en fast massa på mycket kort tid. All rengöring måste utföras så snart som möjligt för att förhindra att materialet hårdnar på verktygen. Använd kommersiella lösningsmedel (acetone, xylen, alkohol, metyletylketon) för att rengöra verktygen omedelbart efter användning. Om materialet har hårdat måste det slipas bort.

Lagring

Lagras mellan 10 °C och 32 °C. Avvikelse från detta temperaturområde som kan ske under transport är acceptabla. Lagringstiden i öppnade behållare är två år. Utfällning och separation av bindemedel kan ske över tid eller vid förhöjda lagringstemperaturer. Återställ före användning genom att röra om individuella komponenter innan del A blandas med del B.

Säkerhet

Läs produktens säkerhetsdatablad eller eventuella säkerhetsföreskrifter som gäller på platsen innan produkten används. Följ eventuella bestämmelser för arbete i slutna utrymmen som finns på platsen.

Tekniska data belyser resultat vid laboratorieprov och är endast avsedda att visa allmänna egenskaper. A.W. CHESTERTON COMPANY FRÅNSÄGER SIG ALLT GARANTANSVAR DIREKT, ELLER INDIREKT, INKLUSIVE GARANTIER FÖR DISTRIBUTIONSLEDET, FÖR ATT MEDLET ÄR LÄMPLIGT FÖR ETT SÄRSKILT ÄNDAMÅL ELLER SÄRSKILD ANVÄNDNING. ANSVARSKYLDIGHETEN BEGRÄNSAS ENDAST TILL ERSÄTTNING AV PRODUKTEN.



Chesterton International GmbH
Am Lenzenfleck 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.