

## 表面处理

正确的表面处理对于保持本系统的长期性能至关重要。

应清除金属表面的所有污染物，并至少喷砂至近白金属 (Near White Metal) 的清洁度 (SA 2-1/2, SSPC-SP10)，相应的粗糙角度轮廓为 75 – 125 微米 (3 – 5 密耳)。涂敷前，应清除要涂装的表面上的所有喷砂残留物。

新建的水泥表面必须至少固化 28 天。固化后，用乳化碱性水基清洁剂进行清洗，清除所有油脂、油污和污垢。必须清除所有表面污染物，包括旧涂层、化学盐、灰尘、疏松的混凝土和浮浆层。最好的方法是通过水力喷砂、钢丸喷砂、翻松或干磨料喷砂达到 ICRI 4 级或 60 级砂纸当量 (或更粗糙) 的轮廓。处理后的表面必须结构良好，没有任何污染物。涂敷前，应清除要涂装的表面上的所有残留物。容许表面潮湿；但不得有积水。

过多的成型孔洞和暴露的骨料可能需要重新涂装，以在涂装面漆前大体抹平表面。

## 混合

为便于手工混合和涂敷，材料温度应介于 21°C – 32°C (70°F – 90°F) 之间。每个桶均按适当的混合比例包装。如需进一步配比，应按混合比进行分配：

混合比	按重量	按容量
A : B	3.0 : 1	2.0 : 1

混合直至产品颜色均匀、一致，没有条纹。使用电动力驱动混合时，建议使用配备有非引气混合叶片 (例如 “Jiffy” 叶片) 的可变速，大扭矩和低速的混合器。避免过多地混合产品，以使产品在规定时效内使用。

## 工作时间

60 升和 600 升桶设计用于多组分喷雾系统，只能在静态混合器中混合。在 45°C – 50°C (115°F – 122°F) 的喷雾温度下，静态混合器下游搅拌管路中的物料的使用寿命为 8 – 12 分钟。用于用刷子修补表面目的时，可用手工混合。在 25°C/77°F 下 1 升的混合液的使用寿命为 30 分钟，在 15°C/60°F 下为 40 分钟，在 32°C/90°F 下为 15 分钟。

## 涂敷

ARC S1PW HB 可通过使用加热的多组分喷涂系统进行涂敷，不需要溶剂稀释，也不需要刷子进行涂敷 (修补)。用刷子涂敷 ARC S1PW HB 时，应满足以下条件：

- 每层的厚度范围为 1 – 2 毫米 (40 – 80 密耳)
- 涂敷温度范围应介于 10°C – 40°C (50°F – 104°F) 之间 (基板温度)
- 需要 NSF 标准 61 认证时，最多可涂敷三层

有关加热多组分喷涂设备的规格和建议，请参阅 [ARC 技术公告 6](#)。

涂敷 ARC S1PW HB 时，初次涂敷 250 – 375 微米 (10 – 15 密耳)。连续多次涂敷，以达到最终所需的 1 – 2 毫米 (40 – 80 密耳) 的厚度。单层涂装厚度最大不超过 3 毫米 (120 密耳)。垂直或顶部涂敷可能导致薄膜厚度减小。为了补足，可能需要涂敷更多涂层。粗糙的表面通常需要多次涂敷 1 – 2 毫米 (40 – 80 密耳) 涂层才能实现均匀覆盖。

如果每个涂层无污染发生且未固化超过以下固化计划表中所述的二次涂敷间隔，可多次涂敷 ARC S1PW HB，无需额外的表面处理。如果超过这一期限，则需要轻度喷砂或打磨，然后用溶剂清洗，以去除任何磨料残留。

## 固化时间表

	10°C (50°F)	25°C (77°F)	32°C (90°F)	43°C (110°F)
无粘性	10 小时	6 小时	4 小时	1.5 小时
轻载	36 小时	18 小时	12 小时	7 小时
二次涂敷间隔	44 小时	30 小时	24 小时	14 小时
满载	72 小时	36 小时	26 小时	21 小时
完整化学特性	240 小时	168 小时	120 小时	44 小时

在物料达到无粘性后，在 65°C (150°F) 下强制固化将使固化时间加快至 4 小时 (加上达到无粘性所需时间)。

## 清理

当加热以进行多组分喷涂时，ARC S1PW HB 会在非常短的时间内固化为固体块。必须尽快执行所有清理工作，以防止物料固化到工具上。使用完工具后，立即使用商用溶剂 (丙酮、二甲苯、酒精、甲基乙基酮) 对其进行清洁。一旦固化，就只能将该材料磨掉。

## 存储

在 10°C (50°F) – 32°C (90°F) 之间储存运输时偶尔超出此范围并无大碍。在未打开的容器中，保质期为两年。沉淀和加固剂分离可能会随着时间的推移而发生或在较高的存储温度下发生。在使用前，和在将 A 部分与 B 部分混合之前，充分混合各个独立的组分。

## 安全

使用任何产品之前，请查看您所在地区的相应安全数据表 (SDS) 或安全数据。如果适用，请遵循标准的程序进入密闭空间并启动工作程序。