

## 表面處理

正確的表面處理對於保持本系統的長期性能至關重要。

應清除金屬表面的所有污染物，並至少噴砂至近白金屬 (Near White Metal) 的清潔度 (SA 2 - 1/2, SSPC-SP10)，相應的粗糙角度輪廓為 75 - 125 微米 (3 - 5 密耳)。塗敷前，應清除要塗裝的表面上所有噴砂殘留物。

新建的水泥表面必須至少固化 28 天。固化後，用乳化鹼性水基清潔劑進行清洗，清除所有油脂、油污和污垢。必須清除所有表面污染物，包括舊塗層、化學鹽、灰塵、疏鬆的混凝土和浮漿層。最好的方法是通過水力噴砂、鋼丸噴砂、翻松或幹磨料噴砂達到 ICRI 4 級或 60 級砂紙當量 (或更粗糙) 的輪廓。處理後的表面必須結構良好，沒有任何污染物。塗敷前，應清除要塗裝的表面上所有殘留物。容許表面潮濕；但不得有積水。

過多的成型孔洞和暴露的骨料可能需要重新塗裝，以在塗裝面漆前大體抹平表面。

## 混合

為便於手工混合和塗敷，材料溫度應介於 21°C - 32°C (70°F - 90°F) 之間。每個桶均按適當的混合比例包裝。如需進一步配比，應按混合比進行分配：

混合比	按重量	按容量
A : B	3.0 : 1	2.0 : 1

混合直至產品顏色均勻、一致，沒有條紋。使用電動力驅動混合時，建議使用配備有非引氣混合葉片 (例如 “Jiffy” 葉片) 的可變速，大扭矩和低速的混合器。避免過多地混合產品，以使產品在規定時效內使用。

## 工作時間

60 升和 600 升桶設計用於多組分噴霧系統，只能在靜態混合器中混合。在 45°C - 50°C (115°F - 122°F) 的噴霧溫度下，靜態混合器下游攪拌管路中的物料的使用壽命為 8 - 12 分鐘。用於用刷子修補表面目的時，可用手工混合。在 25°C/77°F 下 1 升的混合液的使用壽命為 30 分鐘，在 15°C/60°F 下為 40 分鐘，在 32°C/90°F 下為 15 分鐘。

## 塗敷

ARC S1PW HB 可通過使用加熱的多組分噴塗系統進行塗敷，不需要溶劑稀釋，也不需要刷子進行塗敷 (修補)。用刷子塗敷 ARC S1PW HB 時，應滿足以下條件：

- 每層的厚度範圍為 1 - 2 毫米 (40 - 80 密耳)
- 塗敷溫度範圍應介於 10°C - 40°C (50°F - 104°F) 之間 (基板溫度)
- 需要 NSF 標準 61 認證時，最多可塗敷三層

有關加熱多組分噴塗設備的規格和建議，請參閱 [ARC 技術公告 6](#)。

塗敷 ARC S1PW HB 時，初次塗敷 250 - 375 微米 (10 - 15 密耳)。連續多次塗敷，以達到最終所需的 1 - 2 毫米 (40 - 80 密耳) 的厚度。單層塗敷厚度最大不超過 3 毫米 (120 密耳)。垂直或頂面塗敷可能導致薄膜厚度減小。為了補足，可能需要塗敷更多塗層。粗糙的表面通常需要多次塗敷 1 - 2 毫米 (40 - 80 密耳) 塗層才能實現均勻覆蓋。

如果每個塗層無污染發生且未固化超過以下固化計劃表中所述的二次塗敷間隔，可多次塗敷 ARC S1PW HB，無需額外的表面處理。如果超過這一期限，則需要輕度噴砂或打磨，然後用溶劑清洗，以去除任何磨料殘留。

## 固化時間表

	10°C (50°F)	25°C (77°F)	32°C (90°F)	43°C (110°F)
無粘性	10 小時	6 小時	4 小時	1.5 小時
輕載	36 小時	18 小時	12 小時	7 小時
二次塗敷間隔	44 小時	30 小時	24 小時	14 小時
滿載	72 小時	36 小時	26 小時	21 小時
完整化學特性	240 小時	168 小時	120 小時	44 小時

在物料達到無粘性後，在 65°C (150°F) 下強制固化將使固化時間加快至 4 小時 (加上達到無粘性所需時間)。

## 清理

當加熱以進行多組分噴塗時，ARC S1PW HB 會在非常短的時間內固化為固體塊。必須儘快執行所有清理工作，以防止物料固化到工具上。使用完工具後，立即使用商用溶劑 (丙酮、二甲苯、酒精、甲基乙基酮) 對其進行清潔。一旦固化，就只能將該材料磨掉。

## 存儲

在 10°C (50°F) - 32°C (90°F) 之間儲存運輸時偶爾超出此範圍並無大礙。在未打開的容器中，保質期為兩年。沉澱和加固劑分離可能會隨著時間的推移而發生或在較高的存儲溫度下發生。在使用前，和在將 A 部份與 B 部份混合之前，充分混合各個獨立的組分。

## 安全

使用任何產品之前，請查看您所在地區的相應安全資料表 (SDS) 或安全資料。如果適用，請遵循標準的程式進入密閉空間並啟動工作程式。