

表面处理

恰当的表面处理对 ARC S3 长期保持其性能至关重要。具体的要求根据情况的严苛程度、预期的使用寿命和初始基材条件而异。

在喷砂前，所有锋利的边缘和焊缝都应打磨光滑或打磨至半径为 3 毫米 (0.125 英寸)。最佳的处理将提供一个已彻底清除所有污染物的表面，并将其打磨为 75 – 125 μm (3 – 5 mil) 之间的角表面。为此，通常应先进行清洁和脱脂，然后喷砂至 **白色金属 (Sa 3/SP5)** 或 **近白色金属 (Sa 2.5/SP10)** 清洁度，最后去除所有磨料残留物。

混合

为便于混合和敷料，材料温度应介于 21°C – 32°C (70°F – 90°F) 之间。每套涂料包含两种按正确的产品配比配好的组分。如需进一步配比，应按混合比进行配制：

混合比	按重量	按体积
A : B	6.6 : 1	4 : 1

在混合 ARC S3 之前，预先搅动 A 部分和 B 部分，以搅散任何沉淀的组分。手动混合时，将 B 部分添加到 A 部分中并混合，直至产品颜色和稠度均匀，没有纹理。电动混合应使用配备非引气混合叶片 (例如“Jiffy”叶片) 的变速混合器来完成。回避过多地混合产品，以使产品在规定时效内使用。

生效时间 - 分钟

	50°F (10°C)	60°F (15°C)	75°F (24°C)	95°F (35°C)	此表定义了 ARC S3 的实用的生效时间，从混合开始后计时。
5 升	50 分钟	40 分钟	30 分钟	20 分钟	
16 升	30 分钟	25 分钟	20 分钟	14 分钟	

喷涂

可以使用喷涂系统、刷子或使用不起毛的 (如马海毛) 短绒辊喷涂 ARC S3。喷涂 ARC S3 时应满足以下条件：每个涂层的膜厚范围应为：250 μm (10 mil) – 375 μm (15 mil)。通常至少以交替颜色涂两层 ARC S3。喷涂温度范围应介于 10°C (50°F) – 38°C (100°F) 之间。可使用多组分无气喷涂设备喷涂 ARC S3，无需溶剂稀释；请查阅 ARC 技术公告 006 获取设备指南。如果使用 940 毫升涂料盒，则在插入 SULZER MIXPAC® 喷枪之前将涂料盒预热至 50°C (120°F)。根据需要调整雾化和进气，以实现所需的喷射模式。

喷涂时，第一轮喷涂厚度为 75 – 125 μm (3 – 5 mil)。连续喷涂几次，以达到推荐的首个涂层厚度。垂直或高架喷涂可能导致薄膜厚度减小。为了补足，可能需要喷涂更多涂层。

覆盖面积

厚度	装置尺寸	覆盖面积
375 μm (15 mil)	940 毫升	2.50 平方米 (27.0 平方英尺)
375 μm (15 mil)	5 升	13.33 平方米 (143.52 平方英尺)
375 μm (15 mil)	16 升	42.67 平方米 (459.26 平方英尺)

固化时间表

	50°F (10°C)	60°F (15°C)	75°F (24°C)	90°F (35°C)	注意： 通过强制固化可以快速实现完整的机械特性。要强制固化，首先去除尖状异物，然后加热至 70°C (158°F) 6 小时。
无粘性	10 小时	7 小时	4 小时	3 小时	
揭开保护层	20 小时	14 小时	8 小时	6 小时	
合上保护层	30 小时	25 小时	16 小时	14 小时	
机械固化	72 小时	48 小时	36 小时	20 小时	
浸没固化	96 小时	72 小时	48 小时	30 小时	
完整化学特性	240 小时	210 小时	168 小时	120 小时	

清理

使用完工具后，立即使用商业溶剂 (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。

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) 或安全表。如果适用，请遵循标准的程序进入密闭空间及其工作程序。

保质期 (在未开封的容器中) : 在 10°C (50°F) - 32°C (90°F) 之间储存时为 2 年

MIXPAC® 是 Sulzer Mixpac 的注册商标。