

Overfladeforberedelse

Korrekt forberedelse af overfladen er af kritisk betydning for dette produkts langvarige holdbarhed. De nøjagtige krav til overfladeforberedelse er forskellige afhængigt af hvor barsk anvendelsen er, forventet holdbarhed og tilstanden af det oprindelige underlag. Alle skarpe kanter og svejse sømme skal slibes glatte, eller til en 3 mm radius, inden sandblæsning.

Optimal forberedelse giver en overflade, der er renset for alle forureninger og gjort ru til en vinkelprofil mellem 75-125 µm. Dette opnås normalt gennem den oprindelige rengøring og affedtning efterfulgt af sandblæsning til renhedsgraden af hvidt metal (Sa 3/SP5) til nedsænkingsbrug og brug i termiske kredsløb, og næsten hvidt metal (Sa 2.5/SP10) til udsættelse for atmosfærisk luft. Inden påføring skal alle rester efter sandblæsning fjernes fra den overflade, der skal belægges.

Blanding

For at lette blanding og påføring skal materialernes temperaturer være mellem 21 °C - 35 °C. Hvert kit er pakket i det rette blandingsforhold. Hvis det bliver nødvendigt at justere proportionerne, skal kittet deles i det rette blandingsforhold.

Blandingsforhold	lflg. Vægt	Volumen
A : B	1,9 : 1	2,0 : 1

Inden man blander ARC S4+(E), skal del B forudblandes for at opløse alle forstærkninger, der har dannet bundfald. Når det påføres i hånden, tilsættes del B til del A. Rør rundt i hånden i 1 minut. Hæld en lille smule af denne blanding tilbage i del B-beholderen og skrab siderne af beholderen for at fjerne alle spor af rester. Hæld denne portion tilbage i del A-beholderen. Fortsæt med at blande produktet, indtil det er ensartet i farve og konsistens, ingen striber. Maskinblanding skal foretages med en lavhastigheds blandemaskine med variabel hastighed, højt moment, og med en blandingsskovel, som ikke blander luft ind, f.eks. en "Jiffy" skovel. Undlad at blande mere produkt, end der kan påføres i den angivne arbejdstid.

Arbejdstid - Minutter

	16 °C	25 °C	32 °C	Ovenstående tabel definerer den praktiske arbejdstid for ARC S4+(E), begyndende med tidspunktet for blandingens start.
16 liter	25 min	20 min	15 min	

Påføring

ARC S4+(E) kan påføres med et sprøjtesystem, en pensel eller en rulle med frugfri luv, f.eks. mohair. Når ARC S4+(E) påføres, skal de følgende betingelser overholdes:

Filmtykkelsesmål pr. lag	375 µm - 500 µm
Påføringstemperaturområde	16 °C - 35 °C

ARC S4+(E) kan sprøjtemales med opvarmet, flerkomponent, højtrykssprøjteudstyr, uden det behøver at fortyndes med fortynder. Bed den lokale ARC specialist om råd angående udstyrsspecifikationer og anbefalinger. Ved brug af 1125 ml-patronen, skal patronen opvarmes til 50 °C, inden den sættes i SULZER MIXPAC®-pistolen. Juster forstøvningsgraden, og tilføj luft efter behov for at opnå det ønskede sprøjtemønster.

Påfør første lag på 75 - 125 µm. Byg på hinanden følgende strøg op for at opnå den endelige tykkelse, som man ønsker på det endelige første lag. Lodret eller overliggende påføring vil resultere i mindre filmtykkelse. For at udligne dette anbefales flere lag. Det er muligt at påføre flere lag ARC S4+(E) uden yderligere overfladeforberedelse, så længe filmen er fri for forurening og ikke er blevet hærdet udover det stadie, der betegnes "endelig dækning" i nedenstående hærdningstabel. Hvis denne periode overskrides, bliver det nødvendigt med let sandblæsning eller afslibning med sandpapir efterfulgt af afvaskning med solvent til at fjerne alle slibende rester. Før hærdningstilstanden for let belastning kan ARC S4+(E) belægges med et af ARC's epoxy materialer med undtagelse af ARC's vinyl ester baserede belægningsmidler.

Dækning

tykkelse frakke	stykke størrelse / emballage enhed	Dækning
375 µm	1125 ml	3,00 m ²
	16 Liter	42,70 m ²

Hærdningstabel

	16 °C	25 °C	32 °C	Fulde kemiske egenskaber kan opnås hurtigt ved forceret hærdning. Ved forceret hærdning skal materialet først have lov at nå klæbefri tilstand og derefter opvarmes til 65 °C i 12 timer. Hærdning ved forhøjet temperatur forbedrer den kemiske og termiske modstand af ARC S4+(E).
Klæbefri	10 Std.	8 Std.	5 Std.	
Let dækning	24 Std.	18 Std.	13 Std.	
Endelig dækning	28 Std.	21 Std.	15 Std.	
Fuld dækning	52 Std.	44 Std.	38 Std.	
Fuld kemisk	300 Std.	250 Std.	200 Std.	

Rengøring

ARC S4+(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, xylene, alkohol, metyletylketon) för att rengöra verktygen omedelbart efter användning. Sedan materialet väl har hårdat måste det slivas bort.

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.