

Préparation de la surface

Une préparation correcte des surfaces est importante pour assurer de bonnes performances à long terme de ce produit. Les exigences exactes de la préparation d'une surface varient selon la sévérité de l'application, la durée de service et les conditions initiales du support.

Toutes les arêtes vives et les soudures doivent être meulées de manière à devenir lisses ou à avoir un rayon de 3 mm avant le décapage à l'abrasif. Une préparation optimale consiste à nettoyer la surface pour éliminer tous les éléments de contamination et à lui donner une rugosité (profil angulaire) entre 75 et 125 µm. Ceci s'obtient généralement par un nettoyage et un dégraissage initiaux, puis un décapage à l'abrasif produisant une qualité de surface « métal blanc » (*Sa 3/SP5*) ou « quasi-blanc » (*Sa 2.5/SP10*) suivis d'une élimination de tous les résidus d'abrasif.

Mélange

Pour faciliter le mélange et l'application, la température des matériaux doit être comprise entre 21 °C et 35 °C. Chaque kit est conditionné dans les proportions adéquates. Si une quantité réduite est nécessaire, les composants doivent être dosés conformément aux proportions appropriées.

Proportions	En poids	En volume
A : B	1,9 : 1	2,0 : 1

Avant de mélanger l'ARC S4+(E), remuez la partie B pour mettre en suspension tout dépôt de renforcement. Lors d'un mélange à la main, versez la Partie B dans la Partie A. Mélangez jusqu'à ce que la couleur du produit et sa consistance deviennent uniformes, sans traînées. Le mélange des poudres doit être effectué à l'aide d'un mélangeur à basse vitesse variable et à couple élevé, avec une pale de mélange n'entraînant pas l'occlusion d'air telle qu'une pale « Jiffy ». Ne mélangez pas plus de produit qu'il ne peut en être appliqué dans le temps d'utilisation.

Temps d'utilisation - en minutes

	16 °C	25 °C	32 °C	Ce tableau définit le temps d'utilisation pratique de l'ARC S4+(E), à partir du début du mélange.
16 litres	25 min	20 min	15 min	

Application

L'ARC S4+(E) peut être appliqué à l'aide d'un système de vaporisation, à la brosse ou au rouleau à poils courts non peluchant fait d'une matière telle que le mohair. Lors de l'application de l'ARC S4+(E), les conditions suivantes doivent être vérifiées : l'épaisseur de la pellicule par couche doit être comprise entre 375 µm et 500 µm. L'ARC S4+(E) est normalement appliqué au minimum en deux couches de couleurs différentes. La plage de température d'application est comprise entre 16 °C et 35 °C. L'ARC S4+(E) peut être vaporisé avec un atomiseur sans air comprimé et sans dilution de solvant ; consultez le Bulletin technique ARC 006 pour les consignes relatives à l'équipement. En cas d'utilisation d'une cartouche de 1 125 ml, pré-chauffez la cartouche à 60 °C avant de l'insérer dans le pistolet SULZER MIXPAC®. Réglez l'atomisation et l'alimentation en air selon le besoin pour obtenir la configuration de vaporisation souhaitée.

Lors de la vaporisation, la première passe doit avoir une épaisseur de 75 à 125 µm. Appliquez des passes successives pour atteindre l'épaisseur recommandée de première couche. Les applications verticales ou en hauteur peuvent produire une épaisseur de feuille réduite. Pour compenser, des couches supplémentaires peuvent être nécessaires.

Les applications multi-couches d'ARC S4+(E) peuvent être réalisées, sans préparation supplémentaire de la surface, pour autant que la pellicule soit exempte d'éléments de contamination et n'ait pas séché au-delà du délai d'attente maximale avant nouvelle couche indiqué dans le tableau de durcissement ci-dessous. Si cette période est dépassée, un décapage à l'abrasif ou un ponçage suivis d'une élimination de tous résidus d'abrasif est nécessaire. Avant son état de durcissement au point de charge légère, l'ARC S4+(E) peut être revêtu avec un autre matériau époxy ARC, à l'exception des revêtements ARC à base de vinylester.

Épaisseur	Conditionnement	Superficie
375 µm	Cartouche de 1 125 ml	3,00 m ²
	16 litres	42,70 m ²

Temps de durcissement

	16 °C	25 °C	32 °C	Les propriétés des produits chimiques peuvent être obtenues rapidement par durcissement forcé. Pour un durcissement forcé, laissez d'abord le matériau devenir sec au toucher, puis chauffez à 65 °C pendant au moins 12 heures. Le durcissement à des températures élevées améliore les résistances chimique et thermique de l'ARC S4+(E).
Sec au toucher	10 h	8 h	5 h	
Charge légère	24 h	18 h	13 h	
Attente maximale avant nouvelle couche	28 h	21 h	15 h	
Charge maximum	52 h	44 h	38 h	
Produits chimiques	300 h	250 h	200 h	

Nettoyage

Utilisez des solvants commerciaux (acétone, xylène, alcool, méthyléthylcétone) pour nettoyer les outils immédiatement après les avoir utilisés.

Une fois qu'il a durci, le matériau ne peut être enlevé que par des moyens abrasifs.

Sécurité

Avant d'utiliser tout produit, consultez la fiche de données de sécurité (SDS) appropriée ou le feuillet de sécurité en vigueur dans votre secteur.

Suivez les procédures de travail en espaces clos, le cas échéant.

MIXPAC® est une marque déposée de Sulzer Mixpac