

## Preparazione della superficie

Per garantire una prestazione ottimale duratura del prodotto è essenziale preparare adeguatamente le superfici di applicazione. I requisiti di preparazione della superficie variano a seconda delle condizioni iniziali del substrato, della gravosità dell'applicazione e della durata prevista.

Tutti gli spigoli vivi e le saldature devono essere levigati completamente o ad un raggio di 3 mm prima del trattamento abrasivo. Una preparazione ottimale presenta una superficie completamente pulita e priva di contaminanti, rugosa con un profilo angolare tra i 75 ed i 125 µm. Questo tipo di preparazione viene generalmente ottenuta mediante pulizia iniziale e sgrassaggio seguiti da trattamento abrasivo a livello di **Metallo bianco (Sa 3/SP5)** o **Metallo semi-bianco (Sa 2.5/SP10)** seguito dalla rimozione di tutti i residui abrasivi dalla superficie da rivestire.

## Miscelazione

Per facilitare la miscelazione e l'applicazione, il materiale deve essere ad una temperatura compresa tra 21 °C e 35 °C. Ogni kit contiene una quantità pre-misurata del prodotto.

Se si desidera diluire ulteriormente il kit, rispettare il rapporto di miscelazione corretto:

Rapporto di miscelazione	Per peso	Per volume
A : B	1,9 : 1	2,0 : 1

Prima di miscelare ARC S4+(E), premiscelare la Parte B per rimettere in sospensione i rinforzi sedimentati. Quando si miscela a mano, aggiungere la Parte B alla Parte A. Continuare a miscelare il prodotto fino a che il colore e la consistenza sono uniformi ed il prodotto non presenta venature. Se si miscela meccanicamente, utilizzare un miscelatore a bassa velocità, ad alto momento torcente ed a velocità variabile con una lama che non intrappola aria come può essere una lama "Jiffy". Non miscelare una quantità di prodotto superiore a quella che può essere applicata nel tempo di lavorazione indicato.

## Tempo di lavorazione - Minuti

	16 °C	25 °C	32 °C	La tabella definisce il tempo di lavorazione dell'ARC S4+(E) dal momento in cui comincia la miscelazione.
16 litri	25 min.	20 min.	15 min.	

## Applicazione

L'ARC S4+(E) può essere applicato con uno spruzzatore, a pennello o a rullo, utilizzando un rullo senza filacce, quale un rullo di mohair. Quando si applica l'ARC S4+(E), si devono rispettare le seguenti condizioni: gamma di spessore della pellicola per strato: da 375 µm a 500 µm. L'ARC S4+(E) viene solitamente applicato con un minimo di due strati a colori alternati. La gamma della temperatura di applicazione va da 16 °C a 35 °C. L'ARC S4+(E) può essere applicato a spruzzo utilizzando uno spruzzatore senz'aria senza diluizione con solvente; consultare il Bollettino Tecnico ARC #6 per le linee guida sugli spruzzatori. Se si utilizza la cartuccia da 1125 ml, scaldarla a 60 °C prima di inserirla nella pistola SULZER MIXPAC®. Regolare l'atomizzatore e fornire l'aria necessaria per l'erogazione desiderata.

Quando si spruzza, applicare uno strato iniziale di 75 -125 µm. Passare fino a raggiungere lo spessore consigliato per il primo strato. Le applicazioni verticali o soprastate risultano in uno spessore ridotto della pellicola. Per compensare è possibile che si rendano necessari strati aggiuntivi.

Si possono applicare vari strati dell'ARC S4+(E) senza ulteriore preparazione della superficie, sempre che non sia stata in alcun modo contaminata e che il prodotto non sia indurito oltre il livello Termine strato successivo nella tabella seguente dei Tempi di reazione. Se si è superato questo limite, è necessario un trattamento abrasivo leggero, seguito dalla rimozione di tutti i residui abrasivi. Prima che l'ARC S4+(E) raggiunga il livello di Carico leggero, è possibile ricoprirlo con uno qualsiasi dei materiali epossidici ARC, fatta eccezione per i rivestimenti a base di esteri vinilici ARC.

Spessore	Dimensioni	Resa di copertura
375 µm	Cartuccia da 1125 ml	3,00 m <sup>2</sup>
	16 litri	42,70 m <sup>2</sup>

## Tempi di reazione

	16 °C	25 °C	32 °C	Il livello di Piena resistenza meccanica può essere ottenuto rapidamente mediante indurimento forzato. Per l'indurimento forzato, lasciare che il materiale sia asciutto al tatto, quindi riscaldarlo per un minimo di 12 ore a 65 °C. L'indurimento a temperature elevate migliora la resistenza chimica e termica di ARC S4+(E).
<b>Asciutto al tatto</b>	10 ore	8 ore	5 ore	
<b>Carico leggero</b>	24 ore	18 ore	13 ore	
<b>Termine strato successivo</b>	28 ore	21 ore	15 ore	
<b>Piena resistenza meccanica</b>	52 ore	44 ore	38 ore	
<b>Piena resistenza chimica</b>	300 ore	250 ore	200 ore	

## Pulizia

Usare solventi industriali (acetone, xilolo, alcool, chetone metil-etilico) per pulire gli utensili subito dopo l'uso.

Una volta indurito, il materiale può essere tolto con trattamento abrasivo.

## Sicurezza

Prima di usare il prodotto, leggere le relative Norme di sicurezza (SDS - Safety Data Sheet) oppure controllare le Norme di sicurezza locali.

Se necessario, seguire le norme standard relative ad ambienti chiusi di lavoro.

MIXPAC® è un marchio registrato della Sulzer Mixpac