

Overflatepreparering

Riktig overflatepreparering er avgjørende for den langsiktige ytelsen til ARC S4+(E). De nøyaktige kravene vil variere med alvorlighetsgraden for påføringen, forventet levetid og innledende forhold.

Alle skarpe kanter og sveiser skal slipes glatte eller til en 3 mm radius før sandblåsing. Optimal preparering vil gi en overflate som er grundig rengjort for alle kontaminanter og oppruet til en vinkelprofil mellom 75–125 µm. Dette oppnås best gjennom rengjøring og avfetting og deretter sandblåsing til en renhetsgrad for hvitt metall (Sa 3/SP5) eller nesten hvitt metall (Sa 2,5/SP10), etterfulgt av fjerning av alle sliperester.

Blanding

For å forenkle blanding og påføring, skal materialtemperaturen være mellom 21–35 °C. Hvert sett inneholder to forhånds målte komponenter i proporsjon etter riktig produktblandingforhold. Hvis det kreves ytterligere proporsjonering, skal de deles i henhold til blandeforholdene:

Blandingsforhold	Etter vekt	Etter volum
A : B	1,9 : 1	2,0 : 1

Før du blander ARC S4+(E), skal du forhåndsblende del A og del B for å suspendere all bunnfelt forsterkning. Når du blander små mengder for hånd, tilsetter du del B i del A og blander grundig til materialet er fullstendig blandet, med jevn farge og uten striper. Kraftblanding skal oppnås med en variabel hastighetsblander montert med et blandeblad uten følgende luft, som et «Jiffy»-blad. Ikke bland mer produkt enn det som kan påføres innenfor angitt virketid.

Virketid – minutter

	16°C	25°C	32°C	Denne oversikten definerer den praktiske virketiden til ARC S4+(E), fra blandingen påbegynnes.
16 liter	25 min	20 min	15 min	

Påføring

ARC S4+(E) kan påføres med spraysystem, kost eller rull ved bruk av en løfri korthåret rull, som mohair. Ved påføring av ARC S4+(E) skal følgende betingelser overholdes: Filmtykkelse per strøk på 375 µm – 500 µm ARC S4+(E) påføres normalt i minimum to belegg i vekslende farger. Påføringstemperaturområdet skal være 16 °C – 35 °C. ARC S4+(E) kan sprayes gjennom luftløst sprayutstyr uten løsemiddelfortynning, se ARC teknisk melding 006 for utstyrsretningslinjer. Hvis du bruker en 1125 ml patron, skal patronen forvarmes til 60 °C før den settes i SULZER MIXPAC®-pistol. Juster forstøvning og lufttilførsel etter behov for å oppnå ønsket spraymønster.

Ved spraying påfør innledende strøk på 75–125 µm. Bygg påfølgende omganger for å oppnå anbefalt tykkelse for første belegg. Vertikale påføringer eller påføring over hodehøyde kan føre til redusert filmtykkelse. For å kompensere for dette kan det være nødvendig med flere lag. Flerlagspåføringer av ARC S4+(E) kan oppnås uten ekstra overflatepreparering så lenge filmen er fri for kontaminering og ikke har herdet utover det trinnet som er angitt som «Overstrøk slutt» i herdingsplanen nedenfor. Hvis denne perioden overskrides, kreves lett sandblåsing eller sliping for deretter å fjerne eventuelle sliperester. Før lett belastning-herdetilstanden kan ARC S4+(E) overbelegges med alle ARC-epoksymaterialer, med unntak av ARC-vinylesterbaserte belegg.

Tykkelse	Enhetsstørrelse	Dekning
375 µm	1125 ml	3,00 m ²
	16 liter	42,70 m ²

Herdingsplan

	16°C	25°C	32°C	Fullstendige kjemiske egenskaper kan oppnås hurtig gjennom tvangsherdning. For å fremtvinge herding, la materialet først bli heftfritt, og varm deretter opp til 65 °C i minst 12 timer. Herding ved høye temperaturer bedrer den kjemiske og termiske motstandsdyktigheten til ARC S4+(E).
Heftfritt	10 t	8 t	5 t	
Lett belastning	24 t	18 t	13 t	
Overstrøk slutt	28 t	21 t	15 t	
Full belastning	52 t	44 t	38 t	
Full kjemisk	300 t	250 t	200 t	

Opprensing

Bruk kommersielle løsemidler (acetone, xylen, alkohol og metyletylketon) til å rengjøre verktøy umiddelbart etter bruk. Etter herding skal materialet skures av.

Sikkerhet

Før bruk av noen produkter, gjennomgå passende sikkerhetsdatablad (SDS) eller sikkerhetsblad for ditt område. Følg standard prosedyrer for inngang og arbeid på innestengte rom, hvis aktuelt.

MIXPAC® er et registrert varemerke for Sulzer Mixpac.