

## Подготовка поверхности

Важным условием для достижения хороших результатов от применения данного продукта является правильная обработка поверхности. Точные требования варьируются в зависимости от сферы применения, ожидаемого срока эксплуатации и первоначального состояния поверхности.

Все острые углы и сварные швы должны быть зашлифованы до радиуса 3 мм. После этого необходимо выполнить пескоструйную обработку поверхности. Оптимальная подготовка обеспечит свободную от загрязнений поверхность с шероховатостью 75-125 мкм. Обычно это достигается путем очистки и обезжиривания, после чего следует пескоструйная обработка до получения белого металла (Sa 3/SP5) для применения в условиях погружения и температурных колебаний и почти белого металла (Sa 2.5/SP10) для применения в условиях различных атмосферных воздействий. Перед нанесением с поверхности должны быть удалены все остатки песка после пескоструйной очистки.

## Замес

Для облегчения замеса и нанесения они должны выполняться при температуре 21 - 35 °С. В каждом пакете продукт содержится в правильной пропорции. Если необходимо выполнить замес продукта в небольшом количестве, содержимое пакета должно быть разделено в правильной пропорции.

Пропорция	По весу	По объему
A : B	1,9 : 1	2,0 : 1

Перед замесом продукта ARC S4+(E) предварительно перемешайте часть B для того, чтобы суспендировать осевшие твердые частицы. При нанесении вручную добавляйте часть B к части A. Перемешивайте вручную в течение 1 минуты. Перелейте небольшое количество этой смеси в емкость с частью B и соскребите все остатки со стенок емкости для того, чтобы их удалить. Затем перелейте эту часть обратно в емкость с частью A. Продолжайте перемешивать продукт до тех пор, пока он не приобретет равномерный цвет без видимых полос. Механическое замешивание должно выполняться с помощью высокомоментного миксера с переменной скоростью на низкой скорости. При этом используйте насадку, которая предотвращает образование воздушных пузырьков. Не замешивайте больше продукта, чем может потребоваться в течение указанного времени обработки.

## Время обработки в минутах

	16 °С	25 °С	32 °С	В данной таблице указано практическое время обработки продукта ARC S4+(E), начиная с момента замеса.
16 Литров	25 min	20 min	15 min	

## Применение

Продукт ARC S4+(E) может наноситься путем распыления, с помощью кисточки или безворсового ролика (например, из ангорской шерсти). При нанесении продукта ARC S4+(E) соблюдайте следующие условия:

Толщина каждого слоя:	375 мкм - 500 мкм
Температурный диапазон при нанесении:	16 °С - 35 °С

Продукт ARC S4+(E) может наноситься с помощью многокомпонентной системы безвоздушного распыления без разбавления растворителем. Для получения технической информации об оборудовании и рекомендаций обратитесь к Вашему специалисту ARC. При использовании 1125-мл патрона нагреть патрон до 50 °С перед тем, как вставить его в пистолет SULZER MIXPAC®. Установить степень распыливания и при необходимости подвести воздух для получения желаемой формы распыла.

Нанесите первый слой толщиной 75 -125 мкм. Нанесите последующие слои до достижения необходимой толщины. При вертикальном или потолочном нанесении толщина слоя будет меньше. Для того, чтобы это исправить, нанесите дополнительные слои. Многократное нанесение продукта ARC S4+(E) без дополнительной подготовки поверхности может выполняться при условии, что слой свободен от загрязнений и не отвердел выше степени «Окончательное покрытие», указанной в таблице «Время отверждения». После истечения этого времени необходимо выполнить легкую пескоструйную очистку или шлифовку, после чего промыть поверхность растворителем (для удаления остатков абразива). До достижения состояния отверждения «Малая механическая нагрузка» продукт ARC S4+(E) может покрываться эпоксидными материалами ARC (за исключением покрытий ARC на основе винилового эфира).

## Площадь покрытия

толщина слоя	размер / пакет	Площадь покрытия
375 μm	1125 мл	3,00 m <sup>2</sup>
	16 Л	42,70 m <sup>2</sup>

## Время отверждения

	16 °С	25 °С	32 °С	Достижение полной химической стойкости может быть ускорено с помощью принудительного нагревания. Принудительное нагревание выполняется в течение 12-х часов при температуре 65 °С после того, как материал затвердеет до состояния «Нелипкий». Затвердевание при повышенной температуре улучшает химическую и термическую устойчивость ARC S4+(E).
<b>Нелипкий</b>	10 часов	8 часов.	5 часов	
<b>Легкая нагрузка</b>	24 часов	18 часов	13 часов	
<b>Окончательное покрытие</b>	28 часов	21 часов	15 часов	
<b>Полная нагрузка</b>	52 часов	44 часов	38 часов	
<b>Полная химическая нагрузка</b>	300 часов	250 часов	200 часов	

## Очистка

Продукт ARC S4+(E) застывает до твердой массы в течение короткого времени. Все работы по очистке должны выполняться как можно быстрее для того, чтобы материал не затвердел на инструментах. Сразу после использования очистите инструменты с помощью технического растворителя (ацетон, ксилен, спирт, метилэтилкетон). После отверждения материал может быть удален только путем шлифования.

## Техника безопасности

Все работы, связанные с применением и нанесением данного продукта, должны выполняться в соответствии с паспортом безопасности, стандартами, предписаниями и законами о здравоохранении, охране труда и защите окружающей среды, действующими в конкретной стране.