

Ytpreparering

Bra preparering av ytan har avgörande betydelse för prestanda och livslängd på ARC S4+(E). De exakta kraven varierar med tillämpningens belastning, förväntade underhållsintervall och grundmaterialets tillstånd.

Alla skarpa kanter och svetsar ska slipas jämna eller till 3 mm radie före abrasiv blästring. Optimal preparering ger en yta som är grundligt rengjord från alla föroreningar och ruggad till en taggig ytprofil på 75–125 µm. Detta uppnås genom inledande rengöring, avfettning och abrasiv blästring till en renhet av vit metall (Sa 3/SP5) eller nästan vit metall (Sa 2,5/SP10) följt av grundlig borttagning av all blästermedia.

Blandning

Blandning och applicering underlättas om materialtemperaturen är 21–35 °C. Varje sats innehåller två på förhand uppmätta komponenter i proportioner för rätt blandningsförhållande. Om ytterligare uppdelning krävs, skall de delas upp enligt de individuella blandningsförhållandena:

Blandningsförhållanden	Baserat på vikt	Baserat på volym
A : B	1,9 : 1	2,0 : 1

Före blandning av ARC S4+(E) ska du förblanda del A och del B för att lösa upp eventuella armeringar som sedimenterats. Vid blandning av små mängder för hand ska du tillsätta del B i del A och blanda noggrant till materialet är helt blandat, vilket indikeras av en homogen kulör utan stråk. Maskinblandning bör utföras med en variabelblandare med låg hastighet försedd med ett blandningsblad som inte drar ner luft, t.ex. ett Jiffy-blad. Blanda inte större mängd av produkten än vad som kan appliceras inom den angivna arbetstiden.

Arbetstid (minuter)

	16°C	25°C	32°C	I denna tabell anges den praktiska arbetstiden för ARC S4+(E) från det att blandning påbörjas.
	60°F	77°F	90°F	
16 liter	25 min.	20 min.	15 min.	

Applicering

ARC S4+(E) kan appliceras med sprututrustning, pensel eller en luddfri korthårig roller t.ex. mohair. Vid applicering av ARC S4+(E) ska följande förhållanden observeras: Filmtjockleken per skikt bör vara: 375–500 µm. ARC S4+(E) appliceras vanligen i minst två skikt med skiftande färg. Appliceringstemperaturen bör vara 16–35 °C. ARC S4+(E) kan appliceras med luftfri sprututrustning utan förtunningslösningsmedel. Se ARC teknisk bulletin 006 angående riktlinjer för utrustningen. Vid användning av en patron på 1 125 ml ska du förvärma patronen till 60 °C innan du sätter i den i MixPak®-pistolen. Justera finfördelningen och mata luft efter behov för att uppnå önskat sprutmönster.

Vid sprutning, applicera första passagen med 75–125 µm. Bygg successiva passager för nå det första beläggningsskiktets rekommenderade tjocklek. Vertikala eller överliggande appliceringar kan leda till reducerade filmtjocklekar. För att kompensera kan ytterligare skikt krävas. Applicering av multipla skikt av ARC S4+(E) kan åstadkommas utan ytterligare ytpreparering förutsatt att filmen är fri från föroreningar och inte har härdat längre än till stadiet "sista möjlighet till ytterligare skikt" i härdningstabellen nedan. Om denna tid överskrids krävs lätt slipning eller blästring följt av avlägsnande av all blästermedia. Före härdningsstadiet för "sista möjlighet till ytterligare skikt" som beskrivs nedan kan ARC S4+(E) överbeläggas med någon av ARC epoximaterialen med undantag för ARC vinylsterbeläggningar.

Tjocklek	Förpackningsstorlek	Täckning
375 µm	1125 ml	3,00 m ²
	16 liter	42,70 m ²

Härdningstabell

	16°C	25°C	32°C	Slutliga kemiska egenskaper kan uppnås snabbt med forcerad härdning. För forcerad härdning, låt först materialet bli kladdfritt och hetta sedan upp till 65 °C i minst 12 timmar. Härdning i förhöjd temperatur förbättrar den kemiska och termiska resistensen för ARC S4+(E).
	60°F	77°F	90°F	
Kladdfri	10 tim.	8 tim.	5 tim.	
Lätt last	24 tim.	18 tim.	13 tim.	
Sista möjlighet till ytterligare skikt	28 tim.	21 tim.	15 tim.	
Full belastning	52 tim.	44 tim.	38 tim.	
Full kemisk	300 tim.	250 tim.	200 tim.	

Rengöring

Använd lösningsmedel för professionellt bruk (acetone, xylene, alkohol eller metyletylketon) för att rengöra verktygen omedelbart efter användning. Om materialet härdar måste det slipas bort.

Säkerhet

Granska aktuellt säkerhetsdatablad (SDB) eller säkerhetsblad för ditt område innan några produkter används. Om lämpligt, tillämpa föreskrivna arbetsrutiner för slutna utrymmen.

MIXPAC® är ett registrerat varumärke som tillhör Sulzer Mixpac