

表面処理

ARC SD4i RC の性能を長期的に保つには正しい表面処理を行うことが重要です。適切な条件は使用状態の厳しさ、期待される寿命、初期の地下状態により異なります。

最適な前処理は、汚れが全て除去され金属表面が75から125ミクロン(3から5 mil)に粗面仕上げされた状態です。通常、ホワイト・メタル (Sa 3/SP5)あるいはニア・ホワイト・メタル (Sa 2.5/SP10)の清浄度まで初期洗浄と脱脂、研磨プラストを行った後、残留物を除去します。

混合

混合と塗布を容易にするために、製品温度を21°から35°C(70°から95°F)に保ってください。各キットには、正しい混合率に従い、事前に計量された2つの成分が入っています。更に小分けする場合は、正しい混合比率に従ってください。

混合率	重量比	容積比
A : B	6.8 : 1	4.0 : 1

ARC SD4i RCを混合する前に、B剤を混ぜ沈殿した強化剤を懸濁してください。手で混合する場合は、B剤をA剤に加えてください。材料の色と粘度が均一になり縞がなくなるまで、混合してください。電動混合の場合は、Jiffyブレードのような空気無介入ブレード付きの可変速度、高トルク低速ミキサーを使用します。作業時間に塗布できる量以上は混合しないでください。

作業時間 - 単位:分

	10°C	16°C	25°C	32°C	本チャートはARC SD4i RCの混合開始後の実際の作業時間を示しています。
	50°F	60°F	77°F	90°F	
0.75 リットル	30分	25分	15分	5分	

塗布

ARC SD4i RCはカートリッジスプレーシステム、ブラシ、あるいはモヘアのようなリントフリーの短いナップローラーを使用したローラーで塗布できます。ARC SD4i RCを塗布する際は以下の条件を遵守してください。コート毎の膜厚領域: 垂直面、頭上面のたるみを防ぐために、コート毎250ミクロン(10 mil)から375ミクロン(15 mil)。垂直あるいは頭上塗布の場合は膜厚が薄くなる場合があります。追加コートで補正する必要があるかもしれません。

塗布された膜に汚染がなく、硬化が下記硬化時間表の「オーバーコート終了」時点で達していない場合は、ARC SD4i RCを追加の表面処理なしに上塗りすることができます。硬化がそれ以上に進んでいる場合は、軽い研磨プラストあるいは研磨を行った後、残留物を除去する必要があります。ARC SD4i RC3は通常、2色交互で最低2コート塗布されます。

使用温度領域は10°C (50°F)から 35°C (100°F)です。940 ml カートリッジを使用する場合は、カートリッジをSULZER MIXPAC®ガンに挿入する前に 50°C (120°F) まで加熱してください。望ましいスプレーパターンが得られるまで、必要に応じて噴霧を調整し、空気を供給してください。ARC SD4i RCは、軽荷重の状態に達する前に、ARCビニルエステルベースのコーティングを除く、ARCエポキシ材料で上塗りすることができます。

塗布面積

厚さ	ユニットサイズ	塗布面積
375ミクロン (15 mil)	940 ml	2.51 m ² (27 ft ²)
	0.75リットル	2.0 m ² (21.5 ft ²)

硬化時間

	10°C	16°C	25°C	32°C	強制硬化させると全薬品耐性に速く到達します。強制硬化は、半硬化に達した後65°C (150°F) で最低6時間加熱します。高温での硬化はARC SD4i RCの耐薬品性と耐熱性を向上します。
	50°F	60°F	77°F	90°F	
半硬化	8時間	4時間	2時間	30分	
軽荷重	16時間	8時間	4時間	2時間	
オーバーコート終了	8時間	4時間	2時間	50分	
全荷重	32時間	16時間	8時間	4時間	
全薬品耐性	96時間	48時間	24時間	8時間	

強制硬化させると全薬品耐性に速く到達します。強制硬化は半硬化に達した後、65°C (150°F) で最低6時間加熱します。

洗浄

市販の溶剤 (アセトン、キシレン、アルコール、メチルエチルケトン) で使用後の工具を直ちに洗浄してください。一旦硬化すると削り取らなければなりません。

安全性

使用前に必ず適切な安全データシート (SDS) あるいは貴地の安全シートを参照してください。標準の作業時間や作業開始に関する手順があれば、それに従ってください。

貯蔵期間 (未開封容器): 2年 [乾燥した、湿気のない屋内施設で10°C (50°F) から 32°C (90°F) で貯蔵した場合]

MIXPAC® はSulzer Mixpacの登録商標です