

## 表面処理

適切な表面処理は、長期にわたるARC S4+の性能にとって非常に重要です。要求される表面処理は、使用条件の厳しさ、期待される耐用年数、および塗布する母材の状態によって異なります。

尖った縁や溶接部分は半径3 mmまで研磨してスムーズにします。最適な表面は、すべての汚れが完全に除去され、75~125 μmの粗さに処理された金属表面となります。これは通常は、初期的な掃除および脱脂をした後で、ホワイトメタル (Sa 3/ SP5) またはニアホワイトメタル (Sa 2.5/ SP10) の清浄度にブラストした後、ブラスト残留物を除去することで達成されます。

## 混合

混合および塗布を促進するには、材料温度は21°-35°Cであるべきです。各キットには、2個の予め計量された材料が正しい製品混合比に応じた割合で含まれています。少量使用する場合は、それぞれの混合比に従い配合してください。

| 混合比   | 重量比     | 容量比     |
|-------|---------|---------|
| A : B | 1.9 : 1 | 2.0 : 1 |

ARC S4+を混合する前に、パートBを予めかき混ぜて、沈殿している強化剤を均一に混ぜ込みます。パートBをパートAに加えて混合します。縞模様がない均一な色で確認できる完全な混合状態になるまで混ぜ続けます。電動による混合は、「Jiffy」ブレードなどの空気を混入しない混合用ブレードを装備した可変速式ミキサーで行ってください。製品は定められた作業時間内に塗布できるよりも多い量を混合しないでください。

## 可使用時間 - 分

|        | 16°C | 25°C | 32°C | この表は、ARC S4+の混合を開始した時点から実際にかかる作業時間を示すものです。 |
|--------|------|------|------|--|
| 5リットル  | 70分  | 55分  | 45分  |  |
| 16リットル | 55分  | 40分  | 35分  |  |

## 塗布

ARC S4+は、スプレーシステム、ブラシ、またはリントフリーの短毛ローラー（モヘアなど）を使用したローラーにより塗布できます。ARC S4+を塗布する時、以下の条件を守るべきです。被膜当たりの膜厚の範囲は、375 μm~500 μmであるべきです。ARC S4+は、通常は最低2回の塗膜で交互に色を変えて塗布されます。塗布施工時の温度範囲は、16°C~35°Cであるべきです。ARC S4+は溶剤による希釈なくエアレススプレー機器でスプレー塗布できます。機器のガイドラインはARC Technical Bulletin 006を参照してください。1125 mlのカートリッジを使用する場合は、SULZER MIXPAC®ガンに挿入する前にカートリッジを60°Cまで加熱してください。必要なスプレーパターンを達成するために噴霧化と供給エアを調整してください。スプレーする時、1層目は75~125 μmで塗布します。連続的に塗布して、推奨される塗膜の厚みとなるようにします。垂直または頭上の塗布の場合、膜厚が薄くなることがあります。追加的に被膜による補正が必要となることがあります。ARC S4+のマルチコート塗布は、膜に汚れがなく、かつ下記の硬化スケジュールで上塗り終了として定められている段階を越えて硬化されていない限り、追加的な表面処理なしに行うこともできます。この期間を経過した場合には、軽いブラストまたは研磨を施した後で、ブラスト残留物の除去が必要となります。軽荷重硬化状態になる前に、ARCビニルエステルコーティングを除く任意のARCエポキシ材料でARC S4+を上塗りすることもできます。

## 塗布面積

| 厚み     | ユニットサイズ | 塗布面積                 |
|--------|---------|----------------------|
| 375 μm | 1125 ml | 3.00 m <sup>2</sup>  |
|        | 5リットル   | 13.33 m <sup>2</sup> |
|        | 16リットル  | 42.70 m <sup>2</sup> |

## 硬化スケジュール

|       | 16°C  | 25°C  | 32°C  | 完全な化学薬品特性は、強制硬化によって迅速に達成することもできます。強制硬化をするには、まず材料が不粘着状態になるようにしてから、65°Cで4時間加熱します。高温で硬化することで、ARC S4+の薬品および熱耐性が強化されます。 |
|-------|-------|-------|-------|--|
| 不粘着   | 10時間  | 8時間   | 5時間   |  |
| 軽荷重   | 24時間  | 18時間  | 13時間  |  |
| 上塗り終了 | 28時間  | 21時間  | 15時間  |  |
| 全荷重   | 52時間  | 44時間  | 38時間  |  |
| 全薬品耐性 | 300時間 | 250時間 | 200時間 |  |

## 洗浄

ツールは、市販されている溶剤（アセトン、キシレン、アルコール、およびメチルエチルケトン）を使用して、使用後直ちに洗浄してください。硬化してしまうと、材料を剥し落とさなければなりません。

## 安全性

製品をご使用になる前に、現地の適切な安全性データシート (SDS) または安全性シートをご確認ください。適切な場合、標準的な密閉空間入りおよび作業手順に従うようにしてください。

MIXPAC®はSulzer Mixpacの登録商標です。

保管寿命 (未開封容器内): 3年間 [乾燥した冷暗所で10°C~32°Cの温度で保管]