

표면 준비

적절한 표면 준비는 ARC SD4i RC의 장기적인 성능에 매우 중요합니다. 정확한 요구 사항은 응용 프로그램의 심각도, 예상 서비스 수명 및 초기 기판 상태에 따라 다릅니다.

최적의 준비는 모든 오염 물질을 완전히 제거하고 75 - 125 μm (3 - 5 mil) 사이의 각진 프로파일로 거칠게 한 표면을 제공합니다. 이는 일반적으로 초기 세척 및 탈지 후 **백색 금속(Sa 3/SP5)** 또는 **준-백색 금속(Sa 2.5/SP10)**의 청정도까지 연마 블라스팅한 다음 모든 연마 잔류물을 제거함으로써 달성됩니다.

혼합

혼합 및 적용을 용이하게 하려면, 재료 온도가 21°C - 35°C (70°F - 95°F)이어야 합니다. 각 키트에는 올바른 제품 혼합 비율에 따라 미리 측정된 두 가지 구성 요소가 포함되어 있습니다. 더 많은 비율이 필요한 경우 혼합 비율에 따라 나누어야 합니다.

혼합 비율	중량별	용량별
A : B	6.8 : 1	4.0 : 1

ARC SD4i RC를 혼합하기 전에, 침전된 보강재를 뜨게하기 위해 파트 B를 미리 혼합합니다. 손으로 혼합할 때, 파트 B를 파트 A에 추가하고, 제품의 색상과 일관성이 균일하고 줄무늬가 없을 때까지 혼합합니다. 파워 믹싱은 "Jiffy" 블레이드와 같은 비공기 혼합 블레이드가 있는 가변 속도, 높은 토크, 저속 믹서로 수행되어야 합니다. 명시된 작업 시간 내에 적용할 수 있는 것보다 더 많은 제품을 혼합하지 마십시오.

작업 시간 - 분

	10°C	16°C	25°C	32°C	이 차트는 믹싱이 시작되는 시점부터 ARC SD4i RC의 실제 작업 시간을 정의합니다.
	50°F	60°F	77°F	90°F	
0.75 리터	30 분	25 분	15 분	5 분	

적용

ARC SD4i RC는 카트리지 시스템으로 스프레이, 브러시 또는 모헤어와 같은 보푸라기가 없는 짧은 털 롤러를 사용할 수 있습니다. ARC SD4i RC를 적용할 때 다음 조건을 준수해야 합니다. 코팅당 필름 두께 범위는 다음과 같아야 합니다: 수직 또는 머리 위 표면에서 처짐을 방지하기 위해 코팅당 250 μm (10mil) ~ 375 μm (15mil) 두께를 적용합니다. 수직 또는 오버헤드 적용은 필름 두께를 감소시킬 수 있습니다. 보완하기 위해 추가 코팅이 필요할 수 있습니다.

ARC SD4i RC의 다중 코팅 적용은 필름에 오염이 없고 아래 경화 일정 차트에서 재도장 종료로 명시된 단계 이상으로 경화되지 않은 경우 추가적인 표면 준비 없이 수행될 수 있습니다. 이 기간을 초과하면, 가벼운 연마제 블라스팅 또는 샌딩 후 연마제 잔류물을 제거해야 합니다. ARC SD4i RC는 일반적으로 대체 색상으로 최소 2회 도포됩니다.

적용 온도 범위는 10°C (50°F) - 35°C (100°F) 사이여야 합니다. 940ml 카트리지를 사용하는 경우, SULZER MIXPAC® 건에 삽입하기 전에 카트리지를 50°C (120°F)로 예열합니다. 원하는 스프레이 패턴을 얻기 위해 필요에 따라 분무를 조정하고 공기를 공급하십시오. 경부하 경화 상태 이전에, ARC SD4i RC는 ARC 비닐 에스테르 기반 코팅을 제외한 모든 ARC 에폭시 재료로 오버코팅될 수 있습니다.

도표면적

두께	포장 단위	도표면적
375 μm (15 mil)	940 ml	2.51 m ² (27 ft ²)
	0.75 리터	2.0 m ² (21.5 ft ²)

경화 일정

	10°C	16°C	25°C	32°C	완전한 화학적 특성은 강제 경화에 의해 신속하게 달성될 수 있습니다. 강제 경화를 시키려면, 먼저 재료가 끈적거리지 않도록 한 다음, 최소 6시간 동안 65°C (150°F)로 가열합니다. 높은 온도에서 경화하면 ARC SD4i RC의 내화학성, 내열성이 향상됩니다.
	50°F	60°F	77°F	90°F	
끈적임 없음	8 시간	4 시간	2 시간	30 분	
경화중	16 시간	8 시간	4 시간	2 시간	
오버코트 엔드	8 시간	4 시간	2 시간	50 분	
중하중	32 시간	16 시간	8 시간	4 시간	
풀 케미컬	96 시간	48 시간	24 시간	8 시간	

완전한 화학적 특성은 강제 경화에 의해 신속하게 달성될 수 있습니다. 강제 경화를 시키려면, 먼저 재료가 끈적거리지 않도록 한 다음, 최소 6시간 동안 65°C (150°F)로 가열합니다.

청소

시중에서 판매되는 솔벤트(아세톤, 자일렌, 알코올 및 메틸 에틸 케톤)를 사용하여 사용 후 즉시 도구를 청소하십시오. 일단 경화되면 재료를 연마해야 합니다.

안전

제품을 사용하기 전에 해당 지역에 적합한 안전 데이터 시트(SDS) 또는 안전 시트를 검토하십시오. 해당되는 경우, 표준 밀폐 공간 진입 및 작업 절차를 따르십시오.

유통 기한(미개봉 용기): 2 년 [건조하고 시원하며 지붕이 있는 시설에서 10°C (50°F) ~ 32°C (90°F)로 보존시]

MIXPAC®는 Sulzer Mixpac의 등록 상표입니다