

表面处理

恰当的表面处理对 ARC SD4i RC 长期保持其性能至关重要。具体的要求根据情况的严苛程度、预期的使用寿命和初始基材条件而异。

最佳的处理应彻底清除表面的所有污染物,将其打磨为 75-125 μm (3-5 mil) 之间的角表面。为此,通常应先进行清洁和脱脂,然后喷砂至白色金属 (Sa 3/SP5) 或近白色金属 (Sa 2.5/SP10) 清洁度,最后去除所有磨料残留物。

混合

为便于混合和喷涂,材料温度应介于 21°C–35°C (70°F–95°F) 之间。每套涂料包含两种按正确的产品配比较好的组分。如需进一步配比,应按混合比进行分配:

混合比	按重量	按体积
A : B	6.8 : 1	4.0 : 1

在混合 ARC SD4i RC 之前,预混合 B 部分,以悬浮任何可能沉降的加固剂。手动混合时,将 B 部分添加到 A 部分中并混合,直至产品颜色和稠度均匀,没有纹理。使用电力驱动混合时,建议使用配备有非引气混合叶片(例如“Jiffy”叶片)的可变速,大扭矩和低速的混合器。回避过多地混合产品,以使产品在规定的时效内使用。

生效时间 - 分钟

	10°C	16°C	25°C	32°C	此表定义了 ARC SD4i RC 的实际生效时间,从混合开始后计时。
	50°F	60°F	77°F	90°F	
0.75 升	30 分钟	25 分钟	15 分钟	5 分钟	

喷涂

可以使用喷涂系统、刷子或使用不起毛的(如马海毛)短绒辊来喷涂 ARC SD4i RC。喷涂 ARC SD4i RC 时应满足以下条件:每个涂层的膜厚范围应为:每个涂层厚 250 μm (10 mil) 至 375 μm (15 mil),以避免在垂直或顶部喷涂时出现流挂现象。垂直或高架喷涂可能导致薄膜厚度减小。为了补足,可能需要喷涂更多涂层。

如果每个涂层无污染发生且未固化超过以下固化计划表中所述的轻载阶段,可多次涂敷 ARC SD4i RC,无需额外的表面处理。如果超过这一期限,则需要轻度喷砂或打磨,然后清除任何研磨残留物。通常至少以交替颜色涂两层 ARC SD4i RC。

喷涂温度范围应介于 10°C (50°F) - 35°C (100°F) 之间。如果使用 940 毫升涂料盒,则在插入 SULZER MIXPAC® 喷枪之前将涂料盒预热至 50°C (120°F)。根据需要调整雾化和进气,以实现所需的喷射模式。在达到其轻载固化状态之前,ARC SD4i RC 可以被任何 ARC 环氧材料覆盖,但 ARC 乙烯酯基涂层除外。

覆盖面积

厚度	颗粒尺寸	覆盖面积
375 μm (15 mil)	940 ml	2.51 m ² (27 ft ²)
	0.75 L	2.0 m ² (21.5 ft ²)

固化时间表

	10°C	16°C	25°C	32°C	通过强制固化可以快速实现完整的化学特性。要强制固化,首先要让材料变得无粘性,然后加热至 65°C (150°F) 并保持最长 6 小时。高温固化可提高 ARC SD4i RC 的耐化学性和耐热性。
	50°F	60°F	77°F	90°F	
无粘性	8 小时	4 小时	2 小时	30 分钟	
轻载	16 小时	8 小时	4 小时	2 小时	
合上保护层	8 小时	4 小时	2 小时	50 分钟	
满载	32 小时	16 小时	8 小时	4 小时	
完整化学特性	96 小时	48 小时	24 小时	8 小时	

通过强制固化可以快速实现完整的化学特性。要强制固化,首先要让材料达到无粘性阶段,然后加热至 65°C (150°F) 并保持最长 6 小时。

清理

使用完工具后,立即使用商业溶剂(丙酮、二甲苯、酒精、甲基乙基酮)对其进行清洁。一旦固化,就只能将该材料磨掉。

安全

使用任何产品之前,请查看您所在地区的相应安全数据表 (SDS) 或安全数据。如果适用,请遵循标准的程序进入密闭空间及其工作程序。

保质期(在未开封的容器中): 2 年[存储在 10°C (50°F) 和 32°C (90°F) 之间的干燥、凉爽、封闭容器中]

MIXPAC® 是 Sulzer Mixpac 的注册商标