

## 表面處理

恰當的表面處理對 ARC SD4i RC 長期保持其性能至關重要。具體的要求根據情況的嚴苛程度、預期的使用壽命和初始基材條件而異。

最佳的處理應徹底清除表面的所有污染物，將其打磨為 75-125  $\mu\text{m}$  (3-5 mil) 之間的角表面。為此，通常應先進行清潔和脫脂，然後噴砂至白色金屬 (Sa 3/SP5) 或近白色金屬 (Sa 2.5/SP10) 清潔度，最後去除所有磨料殘留物。

## 混合

為便於混合和噴塗，材料溫度應介於 21°C–35°C (70°F–95°F) 之間。每套塗料包含兩種按正確的產品配比較好的組分。如需進一步配比，應按混合比進行分配：

混合比	按重量	按體積
A : B	6.8 : 1	4.0 : 1

在混合 ARC SD4i RC 之前，預混合 B 部分，以懸浮任何可能沉降的加固劑。手動混合時，將 B 部分添加到 A 部分中並混合，直至產品顏色和稠度均勻，沒有紋理。使用電動力驅動混合時，建議使用配備有非引氣混合葉片 (例如“Jiffy”葉片) 的可變速，大扭矩和低速的混合器。回過多地混合產品，以使產品在規定時效內使用。

## 生效時間 - 分鐘

	10°C	16°C	25°C	32°C	此表定義了 ARC SD4i RC 的實際生效時間，從混合開始後計時。
	50°F	60°F	77°F	90°F	
0.75 升	30 分鐘	25 分鐘	15 分鐘	5 分鐘	

## 噴塗

可以使用噴塗系統、刷子或使用不起毛的 (如馬海毛) 短絨輥來噴塗 ARC SD4i RC。噴塗 ARC SD4i RC 時應滿足以下條件：每個塗層的膜厚範圍應為：每個塗層厚 250  $\mu\text{m}$  (10 mil) 至 375  $\mu\text{m}$  (15 mil)，以避免在垂直或頂面噴塗時出現流掛現象。垂直或高架噴塗可能導致薄膜厚度減小。為了補足，可能需要噴塗更多塗層。

如果每個塗層無污染發生且未固化超過以下固化計畫表中所述的輕載階段，可多次塗敷 ARC SD4i RC，無需額外的表面處理。如果超過這一期限，則需要輕度噴砂或打磨，然後清除任何研磨殘留物。通常至少以交替顏色塗兩層 ARC SD4i RC。

噴塗溫度範圍應介於 10°C (50°F) - 35°C (100°F) 之間。如果使用 940 毫升塗料盒，則在插入 SULZER MIXPAC® 噴槍之前將塗料盒預熱至 50°C (120°F)。根據需要調整霧化和進氣，以實現所需的噴射模式。在達到其輕載固化狀態之前，ARC SD4i RC 可以被任何 ARC 環氧材料覆蓋，但 ARC 丙烯酸酯基塗層除外。

## 覆蓋面積

厚度	顆粒尺寸	覆蓋面積
375 $\mu\text{m}$ (15 mil)	940 ml	2.51 m <sup>2</sup> (27 ft <sup>2</sup> )
	0.75 L	2.0 m <sup>2</sup> (21.5 ft <sup>2</sup> )

## 固化時間表

	10°C	16°C	25°C	32°C	通過強制固化可以快速實現完整的化學特性。要強制固化，首先要讓材料變得無粘性，然後加熱至 65°C (150°F) 並保持最長 6 小時。高溫固化可提高 ARC SD4i RC 的耐化學性和耐熱性。
	50°F	60°F	77°F	90°F	
<b>無粘性</b>	8 小時	4 小時	2 小時	30 分鐘	
<b>輕載</b>	16 小時	8 小時	4 小時	2 小時	
<b>合上保護層</b>	8 小時	4 小時	2 小時	50 分鐘	
<b>滿載</b>	32 小時	16 小時	8 小時	4 小時	
<b>完整化學特性</b>	96 小時	48 小時	24 小時	8 小時	

通過強制固化可以快速實現完整的化學特性。要強制固化，首先要讓材料達到無粘性階段，然後加熱至 65°C (150°F) 並保持最長 6 小時。

## 清理

使用完工具後，立即使用商業溶劑 (丙酮、二甲苯、酒精、甲基乙基酮) 對其進行清潔。一旦固化，就只能將該材料磨掉。

## 安全

使用任何產品之前，請查看您所在地區的相應安全資料表 (SDS) 或安全資料。如果適用，請遵循標準的程式進入密閉空間及其工作程式。

**保質期 (在未開封的容器中) : 2 年 [存儲在 10°C (50°F) 和 32°C (90°F) 之間的乾燥、涼爽、封閉容器中]**

MIXPAC® 是 Sulzer Mixpac 的註冊商標