

Préparation de la surface

Une préparation correcte des surfaces est importante pour assurer de bonnes performances à long terme de ce produit. Les exigences exactes varient selon la sévérité de l'application, la durée de service et les conditions initiales du support.

Une préparation optimale consiste à nettoyer soigneusement la surface pour éliminer tous les éléments de contamination et à lui donner une rugosité (profil angulaire) entre 75 et -125 µm. Ceci s'obtient généralement par un nettoyage et un décapage à l'abrasif produisant une qualité de surface « *métal blanc* » (Sa 3/SP5) ou « *quasi-blanc* » (Sa 2.5/SP10) suivis d'une élimination des résidus de décapage à l'abrasif.

Mélange

Pour faciliter le mélange et l'application, la température des matériaux doit être comprise entre 21 °C et 32 °C. Chaque kit est conditionné dans les proportions adéquates. Si une quantité réduite est nécessaire, les composants doivent être dosés conformément aux proportions appropriées.

Proportions	En poids
A : B	6,8 : 1

Versez tout le contenu de la partie B dans la partie A et mélangez à basse vitesse à l'aide d'une perceuse à vitesse variable ou de l'outil de mélange fourni pendant trois à cinq minutes. Essuyez bien les parois et le fond du récipient pour bien mélanger les deux composants.

Temps d'utilisation - en minutes

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Ce tableau définit les temps d'utilisation de l'ARC 855(E), à partir du début du mélange.
0,75 litres	80 min	70 min	40 min	25 min	
1,5 litres	80 min	70 min	40 min	25 min	
5 litres	70 min	65 min	32 min	20 min	
16 litres	65 min	55 min	25 min	10 min	

Application

L'ARC 855(E) est appliqué en couches d'une épaisseur minimale de 250 µm. Les épaisseurs d'application types sont comprises entre 375 et 500 µm par couche. En cas d'utilisation seul, l'ARC 855(E) doit toujours être appliqué au minimum en deux couches. La température minimale d'application est de 10 °C. Appliquez l'ARC 855(E) à la brosse ou au rouleau, en humidifiant d'abord la surface, puis en progressant jusqu'à l'épaisseur finale de première couche. Les applications multi-couches d'ARC 855(E) peuvent être réalisées, sans préparation supplémentaire de la surface, pour autant que la pellicule soit exempte d'éléments de contamination et n'ait pas séché au-delà du

« Délai d'attente maximale avant nouvelle couche » indiqué dans le tableau de durcissement ci-dessous. Si cette période est dépassée, un décapage à l'abrasif ou un ponçage suivis d'une élimination des résidus d'abrasif est nécessaire.

Au besoin, l'ARC 855(E) peut être usiné avec un outil au carbure avant d'atteindre l'état « Charge légère », comme cela est décrit ci-dessous. Sinon, utilisez un diamant ou un outil de meulage. Avant son état de durcissement au point de charge légère, l'ARC 855(E) peut être revêtu avec un autre matériau époxy ARC, à l'exception des revêtements ARC à base de vinylester.

Superficie

Epaisseur	Conditionnement	Superficie
750 µm	0,75 litres	0,98 m ²
	1,5 litres	2,00 m ²
	5 litres	6,67 m ²
	16 litres	21,33 m ²

Temps de durcissement

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C
Sec au toucher	16 h	8 h	4 h	2 h
Charge légère	36 h	24 h	12 h	6 h
Attente maximale avant nouvelle couche	42 h	32 h	20 h	10 h
Charge maximum	96 h	48 h	24 h	12 h
Produits chimiques	128 h	96 h	48 h	24 h

Les propriétés des produits chimiques peuvent être obtenues rapidement par durcissement forcé. Pour un durcissement forcé, laissez d'abord le matériau devenir sec au toucher, puis chauffez à 70 °C pendant 4 heures.

Nettoyage

Utilisez des solvants commerciaux (acétone, xylène, alcool, méthyléthylcétone) pour nettoyer les outils immédiatement après les avoir utilisés. Une fois qu'il a durci, le matériau ne peut être enlevé que par des moyens abrasifs.

Sécurité

Avant d'utiliser tout produit, consultez la fiche de données de sécurité (SDS) appropriée ou le feuillet de sécurité en vigueur dans votre secteur. Suivez les procédures de travail en espaces clos, le cas échéant.