Oberflächenvorbereitung

Um die dauerhafte Leistungsfähigkeit von ARC HT-T(E) zu erreichen, ist eine sachgemäße Oberflächenvorbehandlung von entscheidender Bedeutung. Die genauen Erfordernisse ändern sich entsprechend der Anwendung, der erwarteten Betriebsdauer und dem Zustand des Ausgangsmaterials.

Optimale Vorbereitung ergibt eine gründlich gereinigte und auf 75 bis 125 µm scharfkantig aufgeraute Oberfläche. Dies kann in der Regel durch Reinigen und Entfetten und danach durch Strahlen auf eine Sauberkeit von ***Weißmetall (Sa 3/SP5)*** oder ***Nah-Weißmetall (Sa 2.5/SP10),*** gefolgt von der gründlichen Entfernung der abrasiven Rückstände erreicht werden.

Mischen

Um das Mischen und die Applikation zu erleichtern, sollte die Materialtemperatur zwischen 21 °C und 32 °C liegen. Jedes Gebinde enthält das Produkt im richtigen Mischverhältnis. Wenn es weiter unterteilt werden soll, ist das Mischverhältnis einzuhalten.

Mischverhältnis	Nach Gewicht	Nach Volumen
A : B	14,0 : 1	5,7 : 1

Teil B in Teil A zugeben und gut durchmischen. Weiter mischen, bis das Material gründlich zu einer homogenen Farbe ohne Schlieren gemischt ist.

Verarbeitungszeit - in Minuten

	16 °C	25 °C	32 °C	In dieser Tabelle ist die praktische Verarbeitungszeit für ARC HT-T(E) ab Beginn des Anmischens definiert.
5 Liter	60 Min.	45 Min.	30 Min.	

Anwendung

ARC HT-T(E) wird mit einer Mindestschichtstärke von 500 µm aufgetragen. Die typische Auftragsstärke beträgt zwischen 900 und 1150 µm, je nach Bedarf, in einer oder zwei Schichten. Die empfohlene Lagertemperatur liegt zwischen 21 °C und 35 °C. Die minimale Umgebungstemperatur zum Applikationszeitpunkt beträgt 10 °C. Die Oberfläche mit einer Kelle oder dem Applikator vollständig benetzen und das Material auf die gewünschte Stärke glätten. Die empfohlene maximale Gesamtschichtstärke beträgt 1,5 mm. Mehrere Schichten von ARC HT-T(E) können ohne weitere Oberflächenvorbehandlung aufgetragen werden, sofern die Schicht frei von Verunreinigungen ist und nicht über die Stufe hinaus ausgehärtet ist, die in der folgenden Tabelle mit den Aushärtungszeiten als „Ende der Überbeschichtungszeit“ angeführt ist. Wenn diese Frist überschritten wurde, muss die Oberfläche leicht mit Schleifpapier abgeschliffen werden; danach müssen abrasiven Rückstände entfernt werden. Bei Bedarf kann ARC HT-T(E) mit einem Karbidwerkzeug abgeschliffen werden, bevor der Aushärtungszustand „Geringe mechanische Belastung” erreicht wurde (wie unten beschrieben). Andernfalls muss ein Diamantschleifer oder Nachschliff verwendet werden. Vor dem Aushärtungszustand „Geringe mechanische Belastung“ kann ARC HT-T(E) mit ARC-Epoxidmaterialien (keine ARC-Beschichtungen auf Vinylesterbasis) überbeschichtet werden.

Abdeckung

Schichtstärke	Stückgröße / Verpackungseinheit	Abdeckung
750 µm	5 Liter	6,67 m^2

Aushärtungszeiten/Trocknungszeiten

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	**Hinweis:** Die volle Einsatzbelastbarkeit kann durch Zwangsaushärtung schneller erreicht werden. Zum Zwangsaushärten das Material bis zum Zustand „Klebfrei“ aushärten lassen, dann 4 Stunden lang auf 70 °C erwärmen. Bei dynamischem Durchfluss und abrasiven Bedingungen (Trocken oder Nass) muss ARC HT-T(E) bei 95 °C 12 Stunden lang nachträglich ausgehärtet werden, bevor mit dem Einsatz begonnen werden kann.
Klebfrei	16 Std.	8 Std.	4 Std.	3 Std.	
Geringe mechanische Belastung	24 Std.	18 Std.	9 Std.	6 Std.	
Anfang der Überbeschichtungszeit	16 Std.	8 Std.	4 Std.	3 Std.	
Ende der Überbeschichtungszeit	108 Std.	72 Std.	52 Std.	40 Std.	
Volle Einsatzbelastbarkeit	84 Std.	84 Std.	48 Std.	36 Std.	

Säuberung oder Reinigung

Zur Reinigung der Werkzeuge unmittelbar nach der Verwendung kommerzielle Lösungsmittel (Azeton, Xylen, Alkohol, Methylethylketon) verwenden. Ausgehärtetes Material muss abgeschliffen werden.

Sicherheit

Alle Arbeiten im Zusammenhang mit der Applikation und dem Einsatz dieses Produktes sind gemäß des Sicherheitsdatenblattes (SDS), den im Lande geltenden Normen, Vorschriften und Gesetzen zum Gesundheits-, Arbeits- und Umweltschutz auszuführen.

Chesterton International GmbH
Am Lenzenfleck 23, DE-85737 Ismaning, Germany
Tel +49-5223-96276-0 www.aw-chesterton.eu eu-pds@chesterton.com
© 2025 A.W. Chesterton Company
® Gesetzlich geschützte Marke der A.W. Chesterton Company in den USA und anderen Ländern eingetragen, sofern nicht anders angegeben. www.arc-epc.com

Die Anwendungsbedingungen können das Ergebnis der Beschichtung beeinflussen. Für besondere Richtlinien bezüglich der Oberflächenvorbereitung für örtliche Bedingungen kontaktieren Sie bitte ARC Application Engineering unter der Rufnummer (+1) 781-438-7000.

CHESTERTON Global Solutions, Local Service.