Levitysohjeet: ARC HT-T(E)

Pintojen esikäsittely

Oikea pintakäsittely on ehdottoman tärkeää ARC HT-T(E):n pitkäaikaisen suorituskyvyn kannalta. Tarkat vaatimukset vaihtelevat käyttökohteen vaikeuden, odotetun käyttöiän ja alustan alkuperäisten olosuhteiden mukaan.

Optimaalinen esikäsittely tarkoittaa täysin puhdasta pintaa, joka on karhennettu 75–125 µm:n kulmaprofiiliin. Tämä saavutetaan normaalisti puhdistamalla pinta ja poistamalla rasva, jonka jälkeen pinta suihkupuhalletaan ***Sa2½ tai Sa3*** -puhtausasteeseen. Puhalluksen jälkeen puhallusjäämät imuroidaan pinnalta.

Sekoitus

Sekoittamisen ja levittämisen helpottamiseksi materiaalin lämpötilan tulisi olla 21–32 °C. Kukin sarja on pakattu oikeassa sekoitussuhteessa. Mikäli tuote on levitettävä pieninä määrinä, komponentit tulee jakaa niiden sekoitussuhteiden mukaisesti:

Sekoitussuhde	Painon mukaan	Tilavuuden mukaan
A : B	14,0 : 1	5,7 : 1

Lisää osa B osaan A ja sekoita huolellisesti.

Jatka, kunnes materiaali on täysin sekoittunut, minkä osoittaa yhtenäinen väri, jossa ei ole raitoja.

Työskentelyaika – minuuttia

	16 °C	25 °C	32 °C	Tämä kaavio määrittää ARC HT-T(E):n käytännön työskentelyajan, joka käynnistyy sekoituksen aloittamisesta.
5 litraa	60 min	45 min	30 min	

Levittäminen

ARC HT-T(E) voidaan levittää minimipaksuudella 500µm. Normaali levityspaksuus on välillä 900–1150 µm, yhtenä tai kahtena kerroksena, tarpeen mukaisesti. Suositeltu levityksen lämpötila-alue on välillä 21–35 °C. Levityksen minimilämpötila on 10 °C. Käytä lastaa tai muovista levitystyökalua ja kastele pinta kokonaan ja tasoita komposiittimateriaali halutulle paksuudelle. Suurin suositeltu kokonaiskalvonpaksuus on 1,5 mm. ARC HT-T(E) voidaan levittää useina kerroksina ilman ylimääräisiä pinnan esivalmisteluja, kunhan kalvossa ei ole epäpuhtauksia eikä materiaali ole kovettunut ylipinnoituksen loppumisaikana alla olevassa kaaviossa ilmoitetun vaiheen yli. Jos tämä jakso on ylitetty, pintaa tulee rikkoa kevyesti hiomalla, mitä seuraa hankausjäämien poisto. Tarvittaessa ARC HT-T(E):tä voidaan koneistaa käyttäen karbidityökalua ennen ”kevyen kuormituksen” saavuttamista alla kuvatulla tavalla. Muussa tapauksessa käytä timanttileikkuria tai hiomakonetta. Ennen kovettumistaan kevyen kuormituksen tilaan ARC HT-T(E) voidaan ylipinnoittaa millä tahansa ARC-epoksimateriaalilla, lukuun ottamatta vinyyliesteripohjaisia ARC-pinnoitteita.

Riittoisuus

Paksuus	Yksikkökoko	Riittoisuus
750 µm	5 litraa	6,67 m^2

Kovettumisaikataulu

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Huom. Täydet toiminnalliset ominaisuudet voidaan saavuttaa nopeasti pakkokovettamalla. Materiaalin pakkokovettamiseksi sen tulee ensin saavuttaa kosketuskuivuus, jonka jälkeen se lämmitetään 70 °C:seen 4 tunnin ajaksi. Dynaamisissa virtaus- ja hankausoloissa (märkä tai kuiva) ARC HT-T(E) pitää jälkikovettaa 95 °C:ssa 12 tunnin ajan ennen käyttöä.
Kosketuskuiva	16 tuntia	8 tuntia	4 tuntia	3 tuntia	
Kevyt kuormitus	24 tuntia	18 tuntia	9 tuntia	6 tuntia	
Ylipinnoituksen aloitusaika	16 tuntia	8 tuntia	4 tuntia	3 tuntia	
Ylipinnoituksen loppumisaika	108 tuntia	72 tuntia	52 tuntia	40 tuntia	
Täysin käyttövalmis	84 tuntia	84 tuntia	48 tuntia	36 tuntia	

Puhdistaminen

Käytä kaupallisia liuottimia (asetoni, ksyleeni, alkoholi ja metyylietyyliketoni) työkalujen puhdistamiseen heti käytön jälkeen.

Mikäli materiaali ehtii kovettua, se täytyy hangata pois.

Turvallisuus

Ennen minkään tuotteen käyttöä tulee tutustua tuotteen voimassa olevaan käyttöturvallisuustiedotteeseen (SDS) tai turvallisuustiedotteeseen.

Noudata normaaleja sisätilojen työohjeita.

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
® Rekisteröity tavaramerkki. Sen omistaa ja sitä koskevan käyttöluvan myöntää USA: ssa ja muissa maissa A.W. Chesterton Company

Sovellusolosuhteet voivat vaikuttaa pinnoitustulokseen. Saadaksesi tarkkoja ohjeita paikallisten olosuhteiden vaatimasta pintojen esikäsittelystä, ota yhteys ARC Application Engineeringiin numerossa +1 978 438 7000.

FI-085023EU
02/25

CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.