Mode d'emploi : ARC HT-T(E)

Préparation de la surface

Une préparation correcte de la surface est importante pour assurer de bonnes performances à long terme de l'ARC HT-T(E). 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 dégraissage initiaux, puis 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 de tous les résidus d'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, chaque partie doit être dosée conformément aux proportions suivantes :

Proportions	En poids	En volume
A : B	14,0 : 1	5,7 : 1

Ajoutez la partie B à la partie A et mélangez bien.

Continuez jusqu'à ce que le matériau soit complètement mélangé, c'est-à-dire quand sa couleur devient homogène, sans traînées.

Temps d'utilisation - en minutes

	16 °C	25 °C	32 °C	Ce tableau définit le temps d'utilisation pratique de l'ARC HT-T(E), à partir du début du mélange.
5 litres	60 min	45 min	30 min	

Application

L'ARC HT-T(E) peut être appliqué en couches d'une épaisseur minimale de 500 µm. Les épaisseurs d'application normales sont comprises entre 900 et 1 150 µm, en une ou deux couches, selon le besoin. La température d'application recommandée est comprise entre 21 °C et 35 °C. La température minimale d'application est de 10 °C. A l'aide d'une truelle ou d'un outil d'application en plastique, humidifiez complètement la surface et lissez le matériau composite à l'épaisseur souhaitée. L'épaisseur totale de feuil maximale recommandée est de 1,5 mm.
Les applications multi-couches d'ARC HT-T(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, une rugosification par ponçage suivie d'une élimination des résidus d'abrasif est nécessaire. Au besoin, l'ARC HT-T(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 meulez. Avant son état de durcissement au point de charge légère, l'ARC HT-T(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	5 litres	6,67 m^2

Temps de durcissement

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Remarque:
Sec au toucher	16 h	8 h	4 h	3 h	Les propriétés fonctionnelles complètes 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. Dans des conditions d'écoulement dynamique et d'abrasion (humide ou à sec), l'ARC HT-T(E) doit subir un post-traitement à 95 °C pendant 12 heures avant son utilisation.
Charge légère	24 h	18 h	9 h	6 h	
Attente minimale avant nouvelle couche	16 h	8 h	4 h	3 h	
Attente maximale avant nouvelle couche	108 h	72 h	52 h	40 h	
Utilisation	84 h	84 h	48 h	36 h	

Nettoyage

Utilisez des solvants commerciaux (acétone, xylène, alcool et 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.

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*
® *Marque déposée, propriété exclusive et sous licence de A.W. Chesterton Company aux Etats-Unis et dans d'autres pays, sauf mention contraire. www.arc-epc.com*

Les conditions d'application peuvent influencer les performances du revêtement. Pour des instructions spécifiques relatives aux conditions locales pour la préparation des surfaces, veuillez contacter le bureau d'étude ARC au +1 (781) 438-7000.

CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.