Istruzioni per l'applicazione: **ARC HT-T(E)**

Preparazione della superficie

Per garantire una prestazione ottimale duratura di ARC HT-T(E) è essenziale preparare adeguatamente le superfici di applicazione. I requisiti di preparazione variano a seconda delle condizioni iniziali del substrato, della gravosità dell'applicazione e della durata prevista.

Una preparazione ottimale presenta una superficie completamente pulita e priva di contaminanti, rugosa con un profilo angolare tra i 75 ed i 125 µm. Questo tipo di preparazione viene generalmente ottenuta mediante pulizia iniziale e sgrassaggio seguiti da trattamento abrasivo a livello di ***Metallo bianco (Sa 3/SP5) o Metallo semi-bianco (Sa 2.5/SP10)*** seguito dalla rimozione di tutti i residui abrasivi.

Miscelazione

Per facilitare la miscelazione e l'applicazione, il materiale deve essere ad una temperatura compresa tra 21 °C e 32 °C. Ogni kit contiene una quantità pre-misurata del prodotto. Se si desidera diluire ulteriormente il prodotto, ogni parte deve essere divisa secondo il seguente rapporto di miscelazione:

Rapporto di miscelazione	Per peso	Per volume
A : B	14,0 : 1	5,7 : 1

Aggiungere la Parte B alla Parte A e miscelare con cura. Continuare fino a che il materiale è completamente miscelato, di colore uniforme, senza presentare striature.

Tempo di lavorazione - Minuti

	16 °C	25 °C	32 °C	La tabella definisce il tempo di lavorazione dell'ARC HT-T(E) dal momento in cui comincia la miscelazione.
5 litri	60 min.	45 min.	30 min.	

Applicazione

L'ARC HT-T(E) deve essere applicato ad uno spessore minimo di 500 µm. Lo spessore normale di applicazione varia da 900 a 1150 µm, in uno o due strati, secondo necessità. La gamma consigliata della temperatura di applicazione va da 21 °C a 35 °C. La temperatura minima di applicazione è 10 °C. Utilizzando una cazzuola o l'applicatore di plastica, bagnare completamente la superficie e stendere il composito allo spessore desiderato. Si consiglia uno spessore totale massimo di 1,5 mm. Si possono applicare vari strati dell'ARC HT-T(E) senza ulteriore preparazione della superficie, sempre che non sia stata in alcun modo contaminata e che il prodotto non sia indurito oltre il livello "Termine strato successivo" nella tabella seguente dei Tempi di reazione. Se si è superato questo limite, è necessario un leggero irruvidimento mediante sabbiatura, seguito dalla rimozione di tutti i residui abrasivi. Se necessario, è possibile lavorare l'ARC HT-T(E) con un utensile in carburo prima di raggiungere il livello "Carico leggero", come indicato di seguito. Altrimenti utilizzare un utensile diamantato o una rettificatrice. Prima che l'ARC HT-T(E) raggiunga il livello di Carico leggero, è possibile ricoprirlo con uno qualsiasi dei materiali epossidici ARC, fatta eccezione per i rivestimenti a base di esteri vinilici ARC.

Resa di copertura

Spessore	Dimensioni	Resa di copertura
750 µm	5 litri	6,67 m^2

Tempi di reazione

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Nota:
Asciutto al tatto	16 ore	8 ore	4 ore	3 ore	Il livello di Piena resistenza può essere ottenuto rapidamente mediante indurimento forzato. Per l'indurimento forzato, lasciare che il materiale sia asciutto al tatto, quindi riscaldarlo per 4 ore a 70 °C. In condizioni di flusso dinamico ed abrasione (impiego umido o bagnato), l'ARC HT-T(E) deve essere sottoposto a polimerizzazione rapida a 95 °C per 12 ore prima di essere utilizzato.
Carico leggero	24 ore	18 ore	9 ore	6 ore	
Inizio strato successivo	16 ore	8 ore	4 ore	3 ore	
Termine strato successivo	108 ore	72 ore	52 ore	40 ore	
Messa in servizioo	84 ore	84 ore	48 ore	36 ore	

Pulizia

Usare solventi industriali (acetone, xilolo, alcool, chetone metil-etilico) per pulire gli utensili subito dopo l'uso.

Una volta indurito, il materiale può essere tolto con trattamento abrasivo.

Sicurezza

Prima di usare il prodotto, leggere le relative Norme di sicurezza (SDS - Safety Data Sheet) oppure controllare le Norme di sicurezza locali. Se necessario, seguire le norme standard relative ad ambienti chiusi di lavoro.

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*
® *Marchio di fabbrica registrato di proprietà e concesso su licenza della A.W.Chesterton Company negli USA e in altri paesi, a meno che venga indicato altrimenti. www.arc-epc.com*

Le condizioni dell'applicazione influiscono sulla riuscita del rivestimento. Per un aiuto specifico relativamente alla preparazione della superficie, si prega di contattare l'Ingegneria ARC al numero +1-781-4387000.

IT-085023EU
02/25

CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.