Påføringsanvisning: ARC HT-T(E)

Overflatepreparering

Riktig overflatepreparering er avgjørende for den langsiktige ytelsen til ARC HT-T(E). De nøyaktige kravene vil variere med alvorlighetsgraden for påføringen, forventet levetid og innledende forhold.

Optimal preparering vil gi en overflate som er grundig rengjort for alle kontaminanter og oppruet til en vinkelprofil mellom 75–125 µm. Dette oppnås normalt gjennom rengjøring og avfetting og deretter sandblåsing til en renhetsgrad for ***hvitt metall (Sa 3/SP5) eller nesten hvitt metall (Sa 2,5/SP10)*** etterfulgt av fjerning av alle sliperester.

Blanding

For å forenkle blanding og påføring skal materialtemperaturen være mellom 21–32 °C. Hvert sett pakkes etter riktig blandingsforhold. Hvis det kreves ytterligere proporsjonering, skal hver del deles i henhold til følgende blandeforhold:

Blandingsforhold	Etter vekt	Etter volum
A : B	14,0 : 1	5,7 : 1

Tilsett del B i del A og bland grundig.

Fortsett til materialet er fullstendig blandet, som indikeres med jevn farge uten striper.

Virketid – minutter

	16 °C	25 °C	32 °C	Dette diagrammet definerer den praktiske virketiden til ARC HT-T(E) fra når blandingen begynner.
5 liter	60 min	45 min	30 min	

Påføring

ARC HT-T(E) kan påføres med en minimum tykkelse på 500 µm. Normal påføringstykkelse er i området 900–1150 µm, i ett eller to lag etter behov. Anbefalt påføringstemperatur er i området 21 °C til 35 °C. Minste påføringstemperatur er 10 °C. Bruk en støpeskje eller påføringsverktøy av plast, fukt hele flaten og jevn ut blandingsmaterialet til ønsket tykkelse. Maksimum anbefalte filmtykkelse er 1,5 mm. Flerlagspåføringer av ARC HT-T(E) kan oppnås uten ekstra overflatepreparering så lenge filmen er fri for kontaminering og ikke har herdet utover det trinnet som er angitt som «Overstrøk slutt» i herdingsplanoversikten nedenfor. Hvis denne perioden overskrides, kreves lett sandblåsing eller sliping for deretter å fjerne eventuelle sliperester. Om nødvendig kan ARC HT-T(E) maskinbehandles med et karbidverktøy før den når «Lett belastning» som beskrevet nedenfor. Bruk ellers en diamantkutter eller et slipeverktøy. Før lett belastning-herdetilstanden kan ARC HT-T(E) overbelegges med alle ARC-epoksymaterialer, med unntak av ARC vinylesterbaserte belegg.

Dekning

Tykkelse	Enhetsstørrelse	Dekning
750 µm	5 liter	6,67 m^2

Herdingsplan

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Merk: Fullstendige service egenskaper kan oppnås hurtig gjennom tvangsherding. For å fremtvinge herding, la materialet først bli heftfritt, og varm deretter opp til 70 °C i 4 timer. Ved dynamiske strømnings- og slitasjeforhold (vått eller tørt), må ARC HT-S etterherdes ved 95 °C i 12 timer før bruk.
Heftfritt	16 t	8 t	4 t	3 t	
Lett belastning	24 t	18 t	9 t	6 t	
Start overbelegging	16 t	8 t	4 t	3 t	
Overstrøk slutt	108 t	72 t	52 t	40 t	
Fullstendige service	84 t	84 t	48 t	36 t	

Opprensing

Bruk kommersielle løsemidler (aceton, xylen, alkohol og metyletylketon) til å rengjøre verktøy umiddelbart etter bruk.

Etter herding skal materialet skures av.

Sikkerhet

Før bruk av noen produkter, gjennomgå passende sikkerhetsdatablad (SDS) eller sikkerhetsblad for ditt område.

Følg standard prosedyrer for inngang og arbeid på innestengte rom, hvis aktuelt.

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
® Registrert varemerke eid og lisensiert av A.W. Chesterton Company I USA og andre land.

Påføringstilstand kan påvirke resultatet på belegget.
For spesifikk veiledning om lokal overflatetilstand for overflatepreparering, ta kontakt med ARC Application Engineering på (781) 438-7000.

NO-085023EU
02/25

CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.