Instruções de aplicação: ARC HT-T(E)

Preparação da superfície

A preparação adequada da superfície é essencial para o desempenho duradouro do ARC HT-T(E). Os requisitos exatos variam com a severidade da aplicação, da vida útil projetada e das condições iniciais do substrato.

A preparação ótima fornecerá uma superfície completamente limpa e sem contaminantes, desbastada para um perfil angular entre 75 e 125 µm. Isso é normalmente obtido pela limpeza inicial e remoção de graxa, e depois jateamento abrasivo para uma limpeza de ***Metal Branco (Sa 3/SP5) ou Metal Quase Branco (Sa 2.5/SP10)*** seguido da remoção de todos os resíduos abrasivos.

Mistura

Para facilitar a mistura e a aplicação, a temperatura do material deve estar entre 21 °C e 32 °C. Cada kit é embalado com a devida proporção da mistura. Se for necessário obter outras proporções, cada parte deve ser dividida de acordo com a proporção de mistura correta:

Proporção da mistura	Por peso	Por volume
A : B	14,0 : 1	5,7 : 1

Adicione a Parte B à Parte A e misture completamente.

Continue até que o material esteja totalmente misturado, indicado por uma cor homogênea sem estrias.

Tempo de trabalho - minutos

	16 °C	25 °C	32 °C	Esta tabela define o tempo de trabalho prático do do ARC HT-T(E), começando a partir do início da mistura.
5 litros	60 min	45 min	30 min	

Aplicação

O ARC HT-T(E) é aplicado com espessura mínima de 500 µm. A faixa de espessura normal de aplicação varia de 900 a 1150 µm, em uma ou duas demãos, conforme necessário. A faixa de temperatura recomendada para a aplicação é de 21 °C a 35 °C. A temperatura mínima de aplicação é 10 °C. Usando uma colher de pedreiro ou aplicador plástico, molhe completamente a superfície e alise o material composto até obter a espessura desejada. A máxima espessura de película total recomendada é 1,5 mm. Pode-se aplicar diversas demãos de HT-T(E) sem preparação adicional da superfície, desde que a película não esteja contaminada e não tenha curado além do estágio definido como Sobrecamada final na Tabela de Cura abaixo. Caso este período tenha ultrapassado, deve-se fazer um lixamento leve e, em seguida, remover os resíduos abrasivos. Se necessário, o ARC HT-T(E) pode ser usinado com uma ferramenta de carbeto antes de se alcançar o ponto de “Carga leve”, como descrito abaixo. Caso contrário, use uma ferramenta de corte de diamante ou esmerilhe posteriormente. Antes de seu estado de cura de carga leve, o ARC HT-T(E) pode receber uma cobertura de quaisquer materiais de epóxi ARC, exceto revestimentos ARC à base de éster vinílico.

Cobertura

Espessura	Tamanho da unidade	Cobertura
750 µm	5 litros	6,67 m^2

Tabela de cura

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Nota:
Sem estar pegajoso	16 h	8 h	4 h	3 h	As propriedades serviço totais podem ser obtidas rapidamente pela cura forçada. Para fazer a cura forçada, aguarde até o material não estiver mais pegajoso e então o aqueça para 70 °C durante 4 horas. Em condições de fluxo dinâmico e abrasão (secas ou úmidas), o ARC HT-T(E) deve ser pós-curado a 95 °C durante 12 horas antes de ser usado.
Carga leve	24 h	18 h	9 h	6 h	
Início do revestimento	16 h	8 h	4 h	3 h	
Final do revestimento	108 h	72 h	52 h	40 h	
Serviço completo	84 h	84 h	48 h	36 h	

Limpeza

Use solventes comerciais (acetona, xileno, álcool, metil-etil-cetona) para limpar as ferramentas imediatamente após o uso.

Depois de curado, será necessário lixar o material.

Segurança

Antes de usar quaisquer produtos, consulte a Folha de Dados de Segurança (SDS) ou a Folha de Segurança para a sua área.

Observe os procedimentos de entrada e trabalho em áreas confinadas, conforme apropriado.

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*
® *Marca registrada de propriedade e licenciada pela A.W. Chesterton Company nos` EUA e em outros países, salvo quando houver nota em contrário.*

A condição da aplicação pode influenciar o resultado do revestimento. Para orientações específicas relativas às condições locais para a preparação da superfície, entre em contato com o Departamento de Engenharia de Aplicação do ARC ligando para (781) 438-7000.

CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.