# Appliceringsanvisningar: ARC HT-T(E)

### Ytpreparering

Lämplig preparering av ytan har avgörande betydelse för kvalitet på lång sikt för ARC HT-T(E). De exakta kraven varierar med tillämpningens belastning, förväntade underhållsintervall och grundmaterialets tillstånd.

Optimal preparering ger en yta som är grundligt rengjord från alla föroreningar och ruggad till en taggig ytprofil på 75–125 µm. Detta uppnås normalt genom inledande rengöring, avfettning och abrasiv blästring till en renhet av ***vit metall*** (Sa 3/SP5) eller nästan vit metall (Sa 2,5/SP10) följt av grundlig borttagning av blästermedia.

### Blandning

Blandning och applicering underlättas om materialtemperaturen är 21–32 °C. Varje sats är förpackad i rätt blandningsförhållande. Om ytterligare uppdelning krävs, ska varje del delas upp enligt följande blandningsförhållande:

| Blandningsförhållanden | Baserat på vikt | Baserat på volym |
|---|---|---|
| A:B | 14,0:1 | 5,7:1 |

Tillsätt del B i del A och blanda noggrant.

Fortsätt tills materialet är helt blandat, vilket indikeras av en homogen kulör utan stråk.

### Arbetstid (minuter)

| | 16 °C | 25 °C | 32 °C | I den här tabellen definieras praktisk arbetstid för ARC HT-T(E), med start från när blandningen påbörjas. |
|---|---|---|---|---|
| 5 liter | 60 min. | 45 min. | 30 min. | |

### Applicering

ARC HT-T(E) kan appliceras med en minsta tjocklek på 500 µm. Intervall för normal appliceringstjocklek är 900–1 150 µm, med ett eller två skikt, efter behov. Rekommenderad temperaturintervall för applicering är 21–35 °C. Lägsta appliceringstemperatur är 10 °C. Använd en spackel eller ett appliceringsverktyg i plast och vät ytan helt och jämna till kompositmaterialet till önskad tjocklek. Största rekommenderad total filmtjocklek är 1,5 mm. Applicering av multipla skikt av ARC HT-T(E) kan åstadkommas utan ytterligare ytpreparering förutsatt att filmen är fri från föroreningar och inte har härdat längre än till stadiet ”sista möjlighet till ytterligare skikt” i härdningstabellen nedan. Om denna tid överskrids krävs lätt ruggning eller slipning följt av avlägsnande av alla sliprester. Om det behövs kan ARC HT-T(E) maskinbearbetas med ett karbidverktyg innan det uppnår ”lätt last” enligt beskrivningen nedan. Annars ska man använda ett diamantskärverktyg eller efterslipning. Före härdningsstadiet för ”lätt last” som beskrivs nedan kan ARC HT-T(E) övertäckas med något av ARC epoximaterialen med undantag för ARC vinylesterbeläggningar.

### Täckning

| Tjocklek | Förpackningsstorlek | Täckning |
|---|---|---|
| 750 µm | 5 liter | 6,67 $m^2$ |

### Härdningstabell

| | 10 °C | 16 °C | 25 °C | 32 °C | Notera: Fulla prestanda egenskaper kan uppnås snabbt med forcerad härdning. För forcerad härdning, låt först materialet bli kladdfritt och hetta sedan upp till 70 °C i 4 timmar. I förhållanden med dynamiska flöden och slitage (fuktiga eller torra), måste ARC HT-T(E) efterhärdas i 95 °C i 12 timmar före användning. |
|---|---|---|---|---|---|
| **Kladdfri** | 16 tim. | 8 tim. | 4 tim. | 3 tim. | |
| **Lätt last** | 24 tim. | 18 tim. | 9 tim. | 6 tim. | |
| **Ytterligare skikt kan påbörjas** | 16 tim. | 8 tim. | 4 tim. | 3 tim. | |
| **Sista möjlighet till ytterligare skikt** | 108 tim. | 72 tim. | 52 tim. | 40 tim. | |
| **Full prestanda** | 84 tim. | 84 tim. | 48 tim. | 36 tim. | |

### Rengöring

Använd lösningsmedel för professionellt bruk (aceton, xylen, alkohol eller metyletylketon) för att rengöra verktygen omedelbart efter användning.

Om materialet härdar måste det slipas bort.

### Säkerhet

Granska aktuellt säkerhetsdatablad (SDB) eller säkerhetsblad för ditt område innan några produkter används.

Om lämpligt, tillämpa föreskrivna arbetsrutiner för slutna utrymmen.

**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*
® *Registrerat varumärke, ägt och licensierat av A.W. Chesterton i USA och andra länder.*

Förhållandena vid applicering kan påverka resultatet av ytbeläggningen. För specifika anvisningar gällande lokala förhållanden för ytpreparering, kontakta ARC Application Engineering på telefon (+1-781) 438-7000.

SV-085023EU
02/25

CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.