塗布の方法：ARC HT-T

表面処理

ARC HT-Tの性能を長期にわたり確保するには適切な表面処理が不可欠です。正確な要件は、使用条件の厳しさ、期待される使用期間、および初期の基材状態によって異なります。

最適な表面は、すべての汚れが完全に除去され、75～125 µmの粗さに処理された金属表面となります。これは通常は、初期的な掃除および脱脂をした後で、*ホワイトメタル*（***Sa 3/SP5***）*またはニアホワイトメタル*（***Sa 2.5/SP10***）の清浄度にブラストした後、ブラスト残留物を除去することで達成されます。

混合

混合および塗布を促進するには、材料温度は21°-32°Cであるべきです。各キットは正しい混合比率でパッケージされています。さらなる配分が必要な場合は、各キットを混合比に従って使用します。

混合比	重量比	容量比
A : B	14.0 : 1	5.7 : 1

パートBをパートAに加え、十分に混合します。

縞模様がない均一な色で確認できる完全な混合状態になるまで混ぜ続けます。

可使時間 – 分

	16°C	25°C	32°C	このチャートは、混合を開始してからのARC HT-Tの実際の作業時間を定義します。
5リットル	60分	45分	30分	

塗布

ARC HT-Tは最小厚さ500 µmで塗布できます。通常の塗布厚さは必要に応じて1または2コートで900～1150 µmです。推奨される塗布温度範囲は21°C～35°Cです。最低塗布温度は10°Cです。コテかプラスチック塗布ツールを使って、表面が完全に濡れるまで塗布し、必要な厚さまでコンポジットを塗布してから表面を滑らかに整えます。推奨される最大の総膜厚さは1.5 mmです。膜が汚染しておらず硬化状態が下に示す硬化スケジュールチャートの「オーバーコート終了」状態を超えていない限り、更なる表面処理なくARC HT-Tの複数コートを塗布できます。この状態を超えた場合には、軽く研磨してから研磨カスを除去する必要があります。ARC HT-Tは高温で硬化するまで完全な機械的特性に到達しないため、ブラスト処理によって表面を粗くすることは推奨されません。必要に応じて、ARC HT-Tは下に説明するように「軽荷重状態」に硬化した後にカーバイドツールビットを使って機械加工することもできます。あるいは、ダイヤモンド切削ツール使うことも後研磨することもできます。軽荷重硬化状態になる前に、ARCビニルエステルコーティングを除く任意のARCエポキシ材料でARC HT-Tを上塗りすることもできます。

塗布面積

厚み	ユニットサイズ	塗布面積
750 µm	5リットル	6.67 m^2

硬化スケジュール

	10°C	16°C	25°C	32°C	注記： 完全な機械的特性は、強制硬化によって迅速に達成することもできます。強制硬化をするには、まず材料が不粘着状態になるようにしてから、70°Cで4時間加熱します。動的フローと研磨状態（湿潤または乾燥）では、ARC HT-Tは使用する前に、95°Cで12時間ほど後硬化する必要があります。
不粘着	16時間	8時間	4時間	3時間	
軽荷重	24時間	18時間	9時間	6時間	
上塗り開始	16時間	8時間	4時間	3時間	
上塗り終了	108時間	72時間	52時間	40時間	
サービスのための硬化	84時間	84時間	48時間	36時間	

洗浄

ツールは、市販されている溶剤（アセトン、キシレン、アルコール、およびメチルエチルケトン）を使用して、使用後直ちに洗浄してください。

硬化してしまうと、材料を剥し落とさなければならなくなります。

安全性

製品をご使用になる前に、現地の適切な安全性データシート（SDS）または安全性シートをご確認ください。

適切な場合、標準的な密閉空間立入りおよび作業手順に従うようにしてください。

保管寿命（未開封容器内）**：2**年間［乾燥した冷暗所で**10°C～32°C**の温度で保管］

A.W. Chesterton Company
860 Salem Street, Groveland, MA 01834 USA
© 2018 A.W. Chesterton Company.
® は、特に注記がない限り、米国およびその他の国で A.W.Chesterton Company が所有する登録商標です。 **www.arc-epc.com**

塗布の条件が塗布の結果に影響することがあります。表面処理について、現地での条件に関する具体的な手引きについては、ARC Application Engineering（781) 438-7000 までお問い合わせください。

JA85023
REV. 1/18

CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.