# INSTRUÇÕES DE APLICAÇÃO: ARC HT-T

### Preparação da superfície

A preparação adequada da superfície é essencial para o desempenho duradouro do ARC HT-T. 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 |
|---|---|---|---|
| 5 litros | 60 min | 45 min | 30 min |

Esta tabela define o tempo de trabalho prático do do ARC HT-T, começando a partir do início da mistura.

### Aplicação

O ARC HT-T 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 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. Como o ARC HT-T não alcança suas propriedades mecânicas plenas até ser curado em uma temperatura elevada, não se recomenda o desbaste com jateamento abrasivo. Se necessário, o ARC HT-T 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 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 |
|---|---|---|---|---|
| **Sem estar pegajoso** | 16 h | 8 h | 4 h | 3 h |
| **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 |
| **Cura para colocar em serviço** | 84 h | 84 h | 48 h | 36 h |

**Nota:**
As propriedades mecânicas 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 deve ser pós-curado a 95 °C durante 12 horas antes de ser usado.

### 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.

**Prazo de validade (em recipientes fechados): 2 anos [quando armazenado em temperaturas entre 10 °C e 32 °C, em uma instalação seca e coberta]**

**A.W. Chesterton Company**
**860 Salem Street, Groveland, MA 01834 EUA**
*© 2017 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.* **www.arc-epc.com**

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.