取扱説明: ARC CFW-HT

表面処理

- 修理個所を特定して、漏れの発生を最小限になるよう確実にします。グリースやオイルがある場合、次の準備段階に進む前に除去する必要があります。
- **ファイバーグラス:** 低グリット紙（40-60グリット）の使用は、修理箇所を粗化します。 両サイドで、修理セクションを少なくとも1インチ越えた状態を用意してください。
- **金属浸漬:** オイルやグリースが除去されていることを確認します。SSPC-SP 10 ニアホワイトメタルブラストで、鋭い表面粗さ 3-5 mils (75 – 125 マイクロン)になるまで研磨ブラスト。
- **金属常温大気環境:** オイルやグリースが除去されていることを確認します。 表面処理SSPC-SP 2 手動工具洗浄の表面処理は最小限にとどめること。性能の向上には、で、表面粗さが1.5 mils 以上になるまで、SSPC-SP 6 コマーシャルブラスト洗浄を行う必要があります。
- **コンクリート浸漬・二次格納施設:** コンクリート表面処理のガイドラインは、SSPC-SP 13/NACE No. 6, セクション4.3.1 または ICRI No. 310.2, CSP 1-3 を参照してください。表面は、汚れが全て除去され乾燥している必要があります。 コンクリートとモルタルは、少なくとも28日間、24°C (75°F) で硬化されている必要があります。表面は、レイタンス、コンクリートダスト、汚れ、剥離剤、硬化助剤、その他の異物がないことが必要です。ARC 797 プライマー・シーラーは、接着性の向上と、ガス放出軽減のため、コーティング前に、5-10 mils (125から250µm)で塗布する必要があります。
- **コンクリート-大気腐食:** コンクリート表面処理のガイドラインは、SSPC-SP 13/NACE No. 6, セクション4.3.1 または ICRI No. 310.2, CSP 1-3 を参照してください。接着力と視覚化の向上のため、ARC 797は要件ではないですが、推奨されます。

混合

混合と塗布を容易にするために、製品温度を21°Cから32°C (70°-90°F) に保ってください。各キットには、正しい混合比率に調整された2成分部品が入っています。更に小分けする場合は、キットを混合比率に準じて分けてください。

	重量比（A:B）	容量比（A:B）
ARC 858	4:1	4:1
ARC CFW-HT	2.9:1	2.4:1

B硬化剤を全部、A樹脂剤に注いでください。2-3分間混ぜます。混ぜるのをやめて、入れ物の内側をこそぎ落として、さらに2-3分混ぜ合わせます。 塗布を容易にするために、希釈したり、薄めたりは、絶対にしないでください。

バルクサイズのユニットの場合、含浸比率は繊維（カーボンまたはガラス）60平方フィートあたり混合樹脂1ガロンです。

標準消費量：

- 12インチ×150フィートのロールあたり混合樹脂3ガロン
- 25インチ×150フィートのロールあたり混合樹脂6ガロン

作業時間 /可使時間

	10°C / 50°F	24°C / 75°F	38°C / 100°F
ARC 858	1時間	30分	20分
ARC CFW-HT	2時間	50分	30分

HT樹脂は、飽和器1台につき最大2ガロンまで混合できます。

塗布-補修化合物

- 樹脂含浸ガラス繊維または炭素繊維ラップを塗布する前に、ARC 858を使用して、穴や腐食した溶接部分を必ず充填してください。
- 穴が深い場合、何回かに分けて塗布して、空気が封じ込められるのを防ぎます。表面の最終洗浄
- ラップ段階を始める前に、ARC 858 が半硬化に達するようにします。

塗布-樹脂含浸ラップ

- 樹脂の含浸が確実に適切になるようにするため、ガラス繊維と炭素繊維を広げて予湿処理をするのに十分な表面積のある、清浄で通気性のないテーブルが必要になります。 ベニア板を仕上げるために塗布された、きつく張られたポリエチレン膜のHDPEシートは、滑らかで平坦な通気性のない表面を生み出します。

取扱説明: ARC CFW-HT

- ボール紙の芯を ARC GF & CF ロール紙から除去します。後で使用するために置いておきます。
- パイプラップ修理を行う場合、無光沢のGFとCFを、パイプの直径よりも6インチ長く切り、層間のオーバーラップが適切になるようにします。平面にする場合、両側で、ファイバー長が、修理箇所よりも最小で3" (75mm)程度長くなるように切ります。
- カットしたファイバーの長さと同じ長さで、2-4" (50から100mm)幅でテーブル上に、樹脂を流します。
- 樹脂を表面に均等に広げて、濡らした表面にファイバーマットを置きます。
- ファイバーマット上に追加の飽和樹脂を流して、プラスチックのアプリケーターを使用してマットの織り目に樹脂を流し込み、表面に完全に樹脂を含浸させます。乾いた面がないようにする必要があります。
- 8-12 mil (200から300µm)の湿潤膜厚の樹脂をパイプ上のARC 858が塗布された箇所に塗布します。液だれと過度の塗布を避けます。
- 樹脂を含浸したファイバー部分を、ボール紙の芯の上に巻き戻して、芯の上に均等に巻かれるようにします。ラップ修理を、補修する箇所の中心上に合わせます。
- 複数層使用する場合は、保護が途切れないよう、各層の間に3〜4インチ（150psi未満）または4〜6インチ（150psi超）の重ね塗りをしてください。しわを防ぐため、各層は常に同じ方向に塗布してください。
- 可能な限り、すべての層をウェットオンウェットで塗布してください。
- 補修距離が長い場合（例：100フィート）、1日100フィート（100フィート）ごとに1層ずつではなく、1日25フィート（25フィート）ごとに4層すべてを塗布してください。

注： 気密・防水システムを構築する場合、または内部腐食が原因であると特定された場合は、最低4層のカーボンファイバーが必要です。

硬化時間

	10°C / 50°F	24°C / 75°C	38°C / 100°F
半硬化	**9時間**	**6時間**	**3時間**
軽荷重	**24時間**	**12時間**	**6時間**
オーバーコート終了	**168時間**	**96時間**	**72時間**
使用可能な状態まで硬化に戻る	**適用せず**	**48時間**	**24時間**
完全化学硬化	**適用せず**	**96時間**	**72時間**

トップコート

- ファイバーラップに、続いてトップコートを塗布する場合、トップコートを塗布する前に、ファイバーラップが、軽荷重段階まで硬化するようにします。これにより、ラップ修理が、完全硬化の前に、妨げられないようにします。

塗布面積

各キットには、20 ft^2 (1.8m^2)を塗布するするのに十分なファイバーマットと飽和樹脂が含まれます。

保管と貯蔵期間

ARC 858 と CFW-CR は、屋内で、10-38°C (50-100°F) で、日の当たらない場所で保管する必要があります。全ての部品は、混合と使用の少なくとも24時間前に室温に置かれる必要があります。貯蔵期間は、製造日から2年です。

清掃

市販の溶剤（アセトン、キシレン、アルコール、メチルエチルケトン）で使用後の工具を直ちに洗浄してください。いったん硬化すると削り取らなければなりません。

安全性

使用前に必ず適切な安全データシート（SDS）あるいは貴地の安全シートを参照してください。標準の作業時間や作業開始に関する手順があれば、それに従ってください。

A.W.Chesterton Company • 860 Salem Street,
Groveland, MA 01834 USA
© 2025 A.W.Chesterton Company
® 特に注記がない限り、米国およびその他でA.W.Chesterton Company が所有しライセンス権を持つ登録商標です。arcindustrialcoatings.com

使用条件によってコーティングの結果が異なることがあります。
表面処理の個々の状況に関する特定のアドバイスは、当社のARCアプリケーション・エンジニアリング（電話：781-438-7000）にお問い合わせください。
ARC CFW-HT Japanese Instructions

JA602138
11/25

CHESTERTON Global Solutions, Local Service.