

Preparação da superfície

A preparação adequada da superfície é essencial para o desempenho duradouro do ARC SD4i RC. Os requisitos exatos variam de acordo com a severidade da aplicação, da vida útil projetada e das condições iniciais do substrato.

A preparação ideal fornecerá uma superfície cuidadosamente limpa e sem contaminantes, desbastada para um perfil angular entre 75 e 125 µm (3 e 5 mil). Isso é normalmente obtido pela limpeza inicial, remoção de graxa, seguido de jateamento abrasivo para uma limpeza de Metal Branco (Sa3/SSPC 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 35 °C (70 °F e 95 °F). Cada kit contém dois componentes pré-medidos na proporção correta para a mistura do produto. Se for necessário obter outras proporções, os componentes devem ser divididos de acordo com as proporções da mistura:

Proporção da mistura	Por peso	Por volume
A: B	6,8: 1	4,0: 1

Antes de misturar o ARC SD4i RC, misture primeiro a Parte B para colocar todos os reforços precipitados em suspensão. Ao misturar manualmente, adicione a Parte B à Parte A. Misture até o produto estiver com cor e consistência uniformes, sem estrias. Misturas com aparelhos mecânicos devem ser feitas com um misturador de velocidade baixa, variável e de torque elevado, contendo uma lâmina que não permita a retenção de ar, tal como a lâmina "Jiffy". Não misture uma quantidade de produto além daquela que possa ser aplicada dentro do tempo de trabalho especificado.

Tempo de trabalho – Minutos

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	Esta tabela define o tempo de trabalho prático do ARC SD4i RC, começando a partir do início da mistura.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
0,75 litros	30 min	25 min	15 min	5 min	

Aplicação

O ARC SD4i RC pode ser aplicado pela pulverização de um sistema de cartucho, com pincel ou rolo de pelos curtos que não solta fiapos, como mohair. Ao aplicar o ARC SD4i RC, devem-se observar as seguintes condições: A faixa da espessura da película por demão deve variar de 250 µm (10 mil) a 375 µm (15 mil) para evitar a deflexão em superfícies verticais ou suspensas. Aplicações verticais ou suspensas podem resultar em uma espessura reduzida da película. Para compensar, talvez sejam necessárias demãos adicionais.

Pode-se aplicar diversas demãos de ARC SD4i RC 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 esse período já tenha ultrapassado, um lixamento ou jateamento abrasivo leve será necessário, seguido da remoção de todos os resíduos abrasivos. O ARC SD4i RC é normalmente aplicado com pelo menos duas demãos, em cores alternadas.

A faixa da temperatura de aplicação é de 10 °C (50 °F) a 35 °C (100 °F). Caso esteja usando um cartucho de 940 ml, preaqueça o cartucho a 50 °C (120 °F) antes de inseri-lo na pistola SULZER MIXPAC®. Ajuste a atomização e a alimentação do ar conforme necessário para atingir o padrão de pulverização desejado. Antes de seu estado de cura de carga leve, o ARC SD4i RC pode ser revestido com qualquer um dos materiais ARC de epóxi, exceto os revestimentos à base de éster vinílico ARC.

Cobertura

Espessura	Tamanho da unidade	Cobertura
375 µm (15 mil)	940 ml	2,51 m² (27 ft²)
	0,75 litro	2,0 m² (21,5 ft²)

Tabela de cura

	10 °C	16 °C	25 °C	32 °C	As propriedades químicas 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 65 °C (150 °F) durante pelo menos 6 horas. A cura em temperaturas elevadas aumenta a resistência química e térmica do ARC SD4i RC.
	50 °F	60 °F	77 °F	90 °F	
Não pegajoso	8 h	4 h	2 h	30 min	
Carga leve	16 h	8 h	4 h	2 h	
Sobrecamada final	8 h	4 h	2 h	50 min	
Carga total	32 h	16 h	8 h	4 h	
Propriedades químicas totais	96 h	48 h	24 h	8 h	

As propriedades químicas totais podem ser obtidas rapidamente pela cura forçada. Para forçar a cura, deixe o material alcançar o estágio de cura sem estar pegajoso e aqueça-o até 65 °C (150 °F) por pelo menos 6 horas.

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 Ficha de Informações de Segurança (SDS) ou a Ficha 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 (50 °F) e 32 °C (90 °F), em uma instalação seca e coberta]

MIXPAC® é uma marca registrada da Sulzer Mixpac