

## Forarbeid

Det er viktig med grundig forarbeid for at systemet skal vare lenge.

Overflater av metall skal rengjøres og alle forurensninger og sand blåses til en renhet som er nesten hvitt metall (SA 2-1/2, SSPC-SP10) med en korresponderende grov vinkelprofil på 75 – 125 microns (3 – 5 mils). Før påføringen skal alle blåste rester fjernes fra overflaten som skal dekkes.

Nylige lagte overflater som inneholder sement må herdes i minst 28 dager. Fjern all smøreolje, olje og skitt når herdingen er ferdig ved å vaske med et vannbasert emulgerbart alkalisk vannbasert rengjøringsmiddel. Alle overflateforurensninger inkludert gamle strøk, kjemiske salter, løs betong og sementvællingslaget må fjernes. Dette oppnås best ved vannblåsing, stålsandblåsing, oppriving eller tørr slipeblåsing til man får en profil som er lik ICRI grad 4 eller sandpapir med 60 grovhet (eller mer). Den resulterende overflaten må være strukturelt kraftig og uten forurensninger. Før påføringen skal alle rester fjernes fra overflaten som skal dekkes. Fuktighet på overflaten er akseptabelt, stående vann er ikke.

*Omfattende formhull og eksponert oppsamling kan kreve et oppbyggingsstrøk for å jevne overflaten før det avsluttende laget påføres.*

## Blanding

For å lette blanding og påføring bør materialets temperatur være mellom 21 °C og 32 °C (70 °F – 90 °F). Hvert sett er pakket i riktig blandeforhold. Hvis det er nødvendig med videre oppdeling skal settet deles i riktig blandeforhold:

Blandeforhold	Etter vekt	Etter volum
A: B	2,6: 1	2,0: 1

Bland til produktet er ensfarget og har en jevn konsistens uten streker. Maskinblanding skal gjøres med en lavhastighetsblander med variabel hastighet, høyt moment og med et blandeblad av typen "Jiffy" som ikke lager luftbobler. Ikke bland mer produkt enn det som kan anvendes innenfor oppgitt arbeidstid

## Arbeidstid

51 liters og 480 liters sett er laget for å bli påført med flerkomponent sprøytesystemer og vil bare blandes ved den statiske blanderen. Ved sprøytepåføring ved temperaturer på 45 °C – 50 °C (115 °F – 122 °F) har materialet i "whip line" nedstrøms fra den statiske blanderen en brukstid på 8 - 12 minutter. Når det blandes for hånd til bruk til reparasjon med børste for 1 liter er brukstiden 30 minutter ved 25 °C/77 °F, ved 15 °C/60 °F er brukstiden 40 minutter, ved 32 °C/90 °F er brukstiden 15 minutter.

## Bruksområde

ARC S1HB(E) kan påføres ved å bruke et oppvarmet flerkomponent sprøytesystem uten fortykning av løsemiddel eller ved børste (reparasjon). Når ARC S1HB(E) påføres med børste skal følgende forhold følges:

- Lagtykkelse per strøk 1 – 2 mm (40 – 80 mils)
- Påføringstemperatur 10 °C – 40 °C (50 °F – 104 °F) (substrattemperatur)

*Ta kontakt med din lokale ARC-spesialist for spesifikasjoner og anbefalinger for oppvarmet flerkomponent sprøytesystem.*

Hvis du bruker en 1125 ml patron, skal patronen forvarmes til 50 °C før den settes i MIXPAC®-pistolen. Juster forstøvning og lufttilførsel etter behov for å oppnå ønsket spraymønster.

Når det sprøytes med ARC S1HB(E) påfør første omgang til 250 – 375 microns (10 – 15 mils). Bygg på videre omganger for å oppnå ønsket tykkelse på 1 – 2 mm (40 – 80 mils). Det kan oppnås en enkelt strøkykkelse på inntil 3 mm (120 mils). Brukt vertikalt eller over hodet kan resultere i redusert lagtykkelse. For å kompensere kan det bli nødvendig med flere strøk. Grove overflater vil vanligvis kreve mange strøk på 1 – 2 mm (40 – 80 mils) for å oppnå enhetlig dekning.

Man kan oppnå flere påføringer av strøk ARC S1HB(E) uten mer forberedelse av overflaten hvis laget ikke er forurenset og ikke har herdet utenfor stadiet nevnt som Slutt toppstrøk i herdetabellen under. Hvis denne perioden overskrides, må det brukes lett slipeblåsing eller sliping som skal etterfølges med vask av oppløsningsmiddel for å fjerne sliperester.

## Herdetabell

	10 °C / 50 °F	25 °C / 77 °F	32 °C / 90 °F	43 °C / 110 °F
<b>Heftefri</b>	10 timer	7 timer	6 timer	2 timer
<b>Lett belastning</b>	40 timer	32 timer	18 timer	8 timer
<b>Slutt toppstrøk</b>	56 timer	36 timer	30 timer	16 timer
<b>Full belastning</b>	72 timer	60 timer	36 timer	24 timer
<b>Full kjemisk</b>	120 timer	90 timer	72 timer	48 timer

Forsert herding ved 65 °C (150 °F) etter at materialet har nådd heftefri vil akselerere herdetiden til 4 timer pluss heftefri.

## Rengjøring

Når oppvarmet for flerkomponent sprøytesystem herdes ARC S1HB(E) til en fast masse på veldig kort tid. All rengjøring må utføres så snart som mulig for å forhindre at materialet herder på verktøyene. Bruk vanlige løsemidler (acetone, xylene, alkoholalkohol, metyletylketon) for å rengjøre vektøyene rett etter bruk. Etter at materialet er herdet, må det eventuelt slipes av.

## Lagring

Lagres mellom 10 °C (50 °F) og 32 °C (90 °F). Avvik fra dette temperaturområdet er akseptabelt, for eksempel under frakt. Lagringstiden er to år for uåpnede beholdere. Sedimentering og separasjon av forsterkning kan skje over tid eller ved høye lagringstemperaturer. Rekonstruer før bruk ved å blande de enkelte komponentene før del A og del B blandes.

## Sikkerhet

Les gjennom sikkerhetsdatabladet (SDS) eller sikkerhetsforskriftene for ditt område før bruk av produktene. Følg eventuelt standard arbeidsprosedyrer for inngang og arbeid i avgrensede rom.